

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

DANS LE TARN

Thèse soutenue par

M. Jean LOUP

AVOCAT

le Lundi 30 Mai 1910, à 1 heure et demie, devant M. TRUCHY, président
MM. GIDE et PERREAU, assesseurs



1910

TOULOUSE

LIBRAIRIE DES ÉTUDIANTS, 6, RUE DES LOIS, 6.



Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41547510_0028

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

DANS LE TARN

L'INDUSTRIE LAINIÈRE

DANS LE TARN

Thèse soutenue par

M. Jean LOUP

AVOCAT

le Lundi 30 Mai 1910, à 1 heure et demie, devant M. TRUCHY, président
MM. GIDE et PERREAU, assesseurs



1910

TOULOUSE

LIBRAIRIE DES ÉTUDIANTS, 6, RUE DES LOIS, 6.

UNIVERSITÉ DE PARIS

FACULTÉ DE DROIT

THÈSES DE DOCTORAT

**La Faculté n'entend donner aucune approbation
ni improbation aux opinions émises dans les
thèses; ces opinions doivent être considérées
comme propres à leurs auteurs.**

A LA MÉMOIRE DE MON GRAND-PÈRE

Édouard ALBA LA SOURCE

A MES PARENTS

A MES AMIS

BIBLIOGRAPHIE

Archives municipales de la ville de Castres.

Archives municipales de la ville de Mazamet.

Rapports des jurés-gardes de la ville de Mazamet au dix-huitième siècle.

Collection du journal « Le Réveil du Tarn », 1877-1909.

Collection du journal « Les Laines et Cuirs », 1898-1909.

Collection du journal « L'Industriel », années 1874 à 1881.

« Revue Commerciale et Industrielle de Mazamet », publiée de 1879 à 1892 par la Chambre consultative des Arts et Manufactures de Mazamet et de 1892 à 1908 par la Chambre de Commerce.

Collection du « Bulletin de la Chambre de Commerce de Castres, 1892-1909.

COMBES (Anacharsis). — Statistique de l'arrondissement de Castres, 1834.

NAYRAL (Magloire). — Biographies castraises, 1834.

PLANET (Edmond de). — L'industrie au Congrès méridional, 1859.

GRANAT (O.), agrégé à Castres. — L'industrie de la draperie à Castres et les Ordonnances de Colbert.

MAROUSSEM (Pierre du). — Les enquêtes, pratique et théorie. Félix Alcan, 1900.

LEFÈVRE (Emile). — Histoire économique de la laine. Paris. Librairie des sciences agricoles, 41, rue de Mézières.

ARMAND (M.), chef de travaux chimiques à l'Ecole pratique de Commerce et d'Industrie de Mazamet. — L'industrie mazamétaine, cours professé aux élèves de l'Ecole pratique de Commerce et d'Industrie de Mazamet.

« Bulletin de l'Inspection du Travail ». — L'industrie du délainage, par M. CAVAILLÈS, Inspecteur départemental à Castres, 1903, n° 3 et 4. — Rapport sur les cas de charbon survenus à Mazamet, du 1^{er} janvier au 10 février 1908, par le même, 1908, n° 5 et 6. — La Septicémie charbonneuse et la loi du 9 avril 1898, par le même, 1908, n° 5 et 6. — L'industrie de l'effilochage dans le département du Tarn, par le même, 1903, n° 3 et 4. — Rapport sur les prescriptions à édicter contre l'infection charbonneuse dans l'industrie, par le docteur Le Roy des Barres, 1907, n° 5 et 6. — Avant-projet sur la prévention de la Septicémie charbonneuse proposé par la Commission d'hygiène industrielle, séance du 9 mars 1905, même numéro.

LANGLOIS, professeur agrégé à la Faculté de médecine de Paris. — La maladie du charbon dans l'industrie, Revue scientifique, n° du 10 novembre 1906.

DEBRAY. — Le charbon industriel.

« Bulletin de l'Office du Travail ». — Enquête sur le chômage dans la mégisserie et la tannerie, n° d'avril et août 1908.

« Annuaire statistique », 1907.

« Rapports de la Commission permanente des Valeurs de Douane.

« Rapport du Jury international à l'Exposition de 1900. Groupe XIII, classe 82 ».

INTRODUCTION

Le département du Tarn est traversé par le méridien de Paris, et par le 44° degré de latitude Nord. Sa superficie est de 574.726 hectares.

Le Tarn est un département très accidenté ; sur les 575.000 hectares de sa superficie, 210.000 au moins sont nettement montagneux. La région montagneuse comprend trois chaînons distincts, séparés par les profondes vallées de l'Agout et du Thoré ; les monts de Lacaune, le Sidobre et la Montagne-Noire.

Les monts de Lacaune, derniers contre forts des Cévennes, séparent les eaux qui vont au Tarn (bassin de l'Atlantique), de celles qui vont à la Méditerranée. Leur plus haut sommet, le Roc de Montalet (1260 mètres d'altitude) est le point culminant de tout le département du Tarn.

Le Sidobre est un plateau de 500 à 650 mètres d'altitude, séparé des monts de Lacaune par la

gorge profonde où coule l'Agout. Le Sidobre est parsemé d'énormes blocs granitiques qui affectent les formes les plus bizarres. Certains de ces rochers sont posés sur d'autres de telle façon qu'ils oscillent très nettement, lorsqu'on les pousse ; par exemple, au moyen d'un simple levier, on peut imprimer au rocher des Sept-Faulx, qui pèse plus de deux cent tonnes, des oscillations de plusieurs centimètres d'amplitude.

La Montagne-Noire appartient, par son versant septentrional, au département du Tarn ; par son versant méridional, au département de l'Aude. Son principal sommet est le Pic de Nore (1210 mètres d'altitude). Le versant septentrional de la Montagne-Noire est très boisé.

Le Tarn est arrosé par la rivière qui lui donne son nom et par ses affluents. Le Tarn, entre dans le département à une altitude de 222 mètres, le traverse pendant 122 kilomètres et en ressort à 85 mètres d'altitude. Son débit moyen est de 50 mètres à la seconde. Le principal affluent que le Tarn reçoit, pendant son passage dans le département, est l'Agout. L'Agout naît dans le département de l'Hérault, par 1126 mètres d'altitude et se perd dans le Tarn à Saint-Sulpice, par 88 mètres d'altitude, après un cours de 180 kilomètres. Son débit moyen est de 10 mètres cubes à la seconde. L'Agout reçoit la Vèbre, le Gijou, la Durenque, le Thoré, le Sor et le Dadou.

Le département du Tarn appartient par sa position géographique à ce qu'on est convenu d'appeler la zone tempérée chaude. Mais par suite des différences d'altitude, le climat n'est pas le même dans toutes ses parties. La partie orientale qui est la plus élevée appartient au climat auvergnat ou limousin, la partie occidentale appartient au climat girondin qui est un climat tempéré et constant : La température moyenne annuelle à Albi est de 13 degrés, soit 2 degrés et 4 dixièmes de plus que la moyenne de Paris.

Le département du Tarn se compose de quatre arrondissements ayant pour chef-lieu : Albi, Castres, Lavaur et Gaillac.

Les deux premiers renferment plus des deux tiers de la population totale du département qui est 330 993 habitants. Les villes les plus importantes du département sont : Castres (28.272 habitants) ; Albi (23.303 habitants) ; Mazamet (14.936 habitants) ; Carmaux (10.891 habitants) ; Graulhet (8.377 habitants) ; Gaillac (7.635 habitants) ; Lavaur (6.388 habitants).

La population est plutôt en décroissance ; il y a excédent de décès sur les naissances ; en 1908, par exemple, il y a eu 6.775 décès et seulement 6.188 naissances ; cela vient, non pas de ce qu'il y a beaucoup de décès, mais de ce que la natalité est très faible. L'état sanitaire est bon. Il y a une légère tendance à l'émigration vers les villes.

L'agriculture est développée dans le Tarn, surtout dans la partie occidentale. Les 575.000 hectares du département se répartissent en 315.000 hectares de terres labourables, 45.000 hectares de prés, 30.000 hectares de vignes, 75.000 hectares de bois et 55.000 hectares de landes. Les principales céréales cultivées sont le froment, le seigle, l'avoine, l'orge et le maïs. Les prairies naturelles des régions de Mazamet et de Brassac, nourrissent de considérables troupeaux de bêtes à cornes. Les dépaissances de la partie montagneuse sont parcourues par des troupeaux de brebis, dont le lait sert à faire des fromages, que l'on envoie à Roquefort. Les 30.000 hectares de vignes, qui se trouvent surtout dans l'arrondissement de Gaillac, produisent de 700.000 à un million d'hectolitres par an.

Contrairement à la plupart des départements du midi de la France, le Tarn a un sous-sol assez riche en houille et en minerais divers : La production de la houille dans le Tarn a été en 1906 de 747.290 tonnes. Les deux importantes sociétés qui ont la concession du bassin houiller de Carmaux et du bassin houiller d'Albi occupent : la première, 3.183 ouvriers ; la seconde, 1.229.

Les mines d'Alban et du Fraysse, qui sont exploitées par la Société des haut-fourneaux, forges et aciéries du Saut-du-Tarn, ont fourni

en 1906, 13.642 tonnes de minerai de fer. La même année, il a été extrait de la mine de Peyre-brune, près Réalmont, 1.268 tonnes de galène marchande, qui traitées par l'usine annexée à la mine, ont produit 493 tonnes de plomb marchand et 1.696 kilogrammes d'argent.

Le Tarn est bien pourvu de voies de communication, sauf de voies fluviales, le Tarn seul étant navigable et encore sur 70 kilomètres seulement. Le Tarn est sillonné par un excellent réseau de routes; et par un réseau de chemins de fer comprenant au total 435 kilomètres dont 311 à voie normale et 124 à voie étroite.

L'industrie la plus développée dans le Tarn est l'industrie lainière, qui, en y comprenant la mégisserie, occupe environ douze mille ouvriers. Les usines qui travaillent la peau de mouton et la laine, se trouvent toutes dans l'arrondissement de Castres, à l'exception des mégisseries, qui sont surtout à Graulhet, dans l'arrondissement de Lavaur. Dans l'arrondissement de Castres, il y a encore des fonderies, des ateliers de construction de machines, où l'on fait des turbines, des pompes, des métiers à tisser, etc., de très importantes fabriques de meubles, objets tournés et ornements en bois, des minoteries; une fabrique d'extraits de châtaignier dépendant de la Société de produits chimiques de Saint-Chamond, des briqueteries.

Dans l'arrondissement d'Albi, l'industrie métallurgique est représentée par la Société des haut-fourneaux, forges et aciéries du Saut-du-Tarn, qui a produit en 1906, 12.217 tonnes de fonte, 6.381 tonnes de fer et acier trempé, 5.962 tonnes d'acier fondu; cette Société est une des plus importantes de France pour la fabrication du petit outillage (limes, scies, haches, faux et faucilles, etc.); il y a encore dans l'arrondissement d'Albi, deux verreries, dont la Verrerie Ouvrière, des minoteries, des fabriques de pâtes alimentaires, des briqueteries. Dans l'arrondissement de Lavaur et de Gaillac, l'industrie est peu développée; le centre industriel le plus important de ces deux arrondissements est Graulhet, dont nous avons déjà parlé.

Le but spécial de notre étude est l'une de ces industries, l'industrie lainière, dans laquelle nous faisons rentrer la mégisserie, complément nécessaire de l'industrie du délainage.

Dans notre première partie, nous étudierons l'histoire de l'industrie lainière dans le Tarn, depuis le Moyen Age jusqu'à nos jours; la seconde partie comprendra, tout d'abord quelques notions sur la production de la laine dans le monde, et sur l'industrie lainière dans les principaux pays, puis l'étude économique de l'industrie lainière tarnaise; dans la troisième partie, nous exami-

nerons son organisation commerciale; dans la quatrième, l'organisation du travail.

En terminant cette introduction, nous voudrions adresser nos remerciements les plus sincères à tous ceux qui nous ont facilité l'accomplissement de notre tâche : aux patrons, qui, au cours de nos enquêtes, nous ont toujours réservé le meilleur accueil, aux Chambres de Commerce de Castres et de Mazamet, qui ont mis à notre entière disposition les ressources de leurs archives, aux professeurs de l'Ecole Pratique de Mazamet et à M. l'Inspecteur départemental du travail qui, sur des points très importants, nous ont fourni les indications les plus précieuses. Que tous veuillent recevoir ici l'expression de notre bien sincère gratitude.

PREMIÈRE PARTIE

HISTOIRE DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE
DANS LE TARN

CHAPITRE PREMIER

L'Industrie lainière dans le Tarn
avant la Révolution

§ 1 — *L'industrie lainière dans le Tarn avant les
Ordonnances de Colbert*

Le Tarn, et tout particulièrement la région Castraise, avec comme principaux centres Castres, Mazamet, Vabre, Brassac, Labastide, Saint-Amans et Dourgne a toujours été un pays d'industrie textile.

Plusieurs raisons militaient en faveur de cet ordre de choses. D'abord les matières premières,

laines et produits tinctoriaux, se trouvaient en abondance dans le pays Castrais, ou dans les régions avoisinantes. La laine abondait dans le pays Castrais et l'Albigeois, particulièrement dans la région du Sidobre et des Causses, dont le sol peu propre à la culture des céréales est, au contraire, très approprié à l'élevage. Quant aux matières tinctoriales, auxquelles, à cette époque, on attachait une importance de premier ordre, le Lauraguais, l'Albigeois, le rebord méridional de la Montagne Noire, produisaient le « pastel », la « garance », le « safran » et le « tournesol », qui étaient considérés comme bien supérieurs aux produits tinctoriaux dits « extérieurs », tels que le « bois d'Inde » et le « bois de Campêche » ; aussi les teinturiers « du grand teint » (1) ne travaillaient que les matières tinctoriales du pays.

Les cours d'eau nombreux et importants, qui sillonnent le pays, fournissant à la fois une force motrice économique et une eau très pure indispensable pour le bon traitement de la laine, contribuèrent grandement, d'abord à la création, ensuite à l'essor de l'industrie lainière tarnaise.

En troisième lieu, la terre du Castrais, surtout dans les régions montagneuses, était peu fertile ;

(1) Archiv. municip. Castres. HH 5, BB, 23.

les paysans, dans leurs loisirs forcés et très fréquents, étaient bien aises de tisser quelques mètres de drap pour se procurer quelque argent, et, partant, quelques adoucissements à la rudesse de leur vie.

Enfin, une raison dernière, et qui favorisa énormément le développement de l'industrie lainière castraise, surtout au seizième et au dix-septième siècles, était le grand nombre de protestants que l'on trouvait dans la région. Ceux-ci, qui n'avaient accès à aucune ou à presque aucune des charges de l'Etat, avaient presque partout tourné leur activité vers l'industrie. Aussi, en 1670, la corporation des teinturiers qui se composait à Castres de sept membres, comptait six protestants (1).

Dès le quatorzième siècle (2), et surtout à partir de la fin du quinzième, toutes les raisons que nous venons de donner aidant, l'industrie lainière était florissante à Castres et dans toute la région avoisinante, et les étoffes castraises avaient une grande réputation de solidité et de fini dans tout le Midi de la France. Par suite de la perte des archives de la ville de Castres, pour la période qui va de 1400 à 1594, on ne peut étudier l'industrie castraise, avec quelques détails, avant le début du

(1) Archiv. municip. Castres. HH 5, HH 7.

(2) Archiv, municip. Castres. BB 6.

seizième siècle. Mais à partir de ce moment, les archives de la ville de Castres sont assez riches pour nous permettre de décrire rapidement ce que fut l'industrie lainière de la ville et de la région, antérieurement et postérieurement aux Ordonnances de Colbert du 10 avril 1770.

Au dix-septième siècle, période où la prospérité de l'industrie castraise est à son comble, la fabrication des tissus n'était pas comme aujourd'hui concentrée dans de grands ateliers ; elle était, au contraire, divisée en plusieurs opérations successives effectuées chacune par un ouvrier spécialiste travaillant chez lui.

Les premiers ouvriers employés au « laniffice » étaient les tondeurs de peaux, qui cueillaient la laine sur le dos des moutons ; la laine passait ensuite entre les mains des blanchisseurs qui la lavaient. Elle était achetée par le marchand « facturier », qui dirigeait toute la fabrication, sans cependant en accomplir lui-même aucune des opérations, et qui était le propriétaire de l'étoffe (1).

Les femmes, de préférence les femmes des tisserands, filaient la laine au rouet ; elles donnaient le fil aux tisserands, qui fabriquaient l'étoffe, et la marquaient au moyen d'une marque personnelle à chacun d'entre eux, et qui devait avoir été visi-

(1) Archiv. municip. Castres. BB 19, BB 21, HH 5.

tée par le greffier de la ville. Le tisserand était tenu de mettre en œuvre, « tant à la chaîne qu'à la trame », le nombre de filets prescrits par les règlements (1). Quand la pièce était terminée, il la portait aux « surposés de la Bouille » qui la marquaient.

L'étoffe passait ensuite entre les mains du teinturier, car, à cette époque, c'était la pièce et non la laine, que l'on teignait. Si la pièce était « de bonne laine fine » (2), elle était teinte par le teinturier du « grand teint », si elle était de laine grossière elle était confiée au teinturier « du petit teint » qui pouvait employer des produits tinctoriaux de qualité inférieure. La dernière opération était faite par le pareur ou cardeur, qui apprêtait le drap au moyen de chardons. Enfin, les étoffes étaient marquées une seconde fois par les « surposés de la Bouille », et elles revenaient entre les mains du « facturier » qui allait les vendre dans les grandes foires du Languedoc.

Les étoffes fabriquées étaient surtout le « corde-lat » et la « bayette ».

La première était une étoffe de bonne laine fort épaisse, de couleur blanche, grise ou bleue. Chaque pièce devait avoir jusqu'en 1670, quinze ou

(1) Archiv. municip. Castres. BB 16, BB 19.

(2) Archiv. municip. Castres. BB 25.

dix-huit aunes de long, c'est-à-dire vingt-sept ou trente-deux mètres, et douze pans de large (a), c'est-à-dire deux mètres soixante-dix centimètres ; à partir de 1670, vingt-quatre cannes de long, soit quarante-trois mètres, et deux pans deux-tiers de large, soit soixante centimètres seulement (1). La bayette était un drap plus fin ; la longueur et la largeur des pièces étaient soumises au même règlement que celles du cordelat. Les « facturiers » de Castres fabriquaient d'autres étoffes, mais en beaucoup moins grande quantité que les deux premières ; c'étaient des « serges, cadis adrapats, ratines larges croisées, crespons de laine, de fil et de soie ».

L'organisation de l'industrie drapière à Castres relevait de la municipalité ; c'étaient les consuls qui possédaient la police des manufactures et élaboraient les règlements. De toutes les ordonnances consulaires, il ne nous en est parvenu que deux : la première de 1630, et la deuxième de 1657 (2). Pour la rédaction de ces règlements les consuls qui étaient au nombre de trois, se faisaient aider par les vingt-quatre membres du Conseil politique

(a) La *canne* et le *pan*, anciennes mesures de longueur, en pays Castrais, valaient respectivement 1 mètre 60 et 22 centimètres 5.

(1) Archiv. municip. Castres. BB 19, BB 21, HH 5.

(2) Archiv. municip. Castres. BB 21.

de la Cité, et par quelques « marchands de la ville, intelligents et capables en la manufacture de draperie » (1). Aussitôt faits, les règlements étaient affichés à tous les « coins et carrefours de la ville » et publiés à son de trompe par le crieur public.

Toute une organisation « la Bouille » avait été créée pour contrôler si les règles contenues dans ces Règlements étaient fidèlement observées. Les « surposés de la Bouille » étaient au nombre de six ; deux appartenant à la corporation des tisserands, deux à celle des pareurs, deux à celle des marchands. Ils devaient se tenir au bureau de la Bouille, de sept heures à neuf heures du matin, et de deux à quatre heures du soir, pour visiter toutes les marchandises qui leur étaient présentées et les marquer au moyen de six cachets, s'appliquant chacun à une variété d'étoffe ; de plus, ils visitaient les maisons de tous ceux qui travaillaient au « lanifce » et avaient le droit de requérir un huissier pour saisir les étoffes anti-réglementaires. En 1644, les Bouilleurs ayant commis des malversations, on décida d'affermir la Bouille, mais cette réforme ayant donné de très mauvais résultats, on revint, en 1659, à l'ancienne

(1) Archiv. municip. Castres. BB 21.

coutume de la nomination des Bouilleurs par les Consuls.

§ 2. — *L'industrie lainière dans le Tarn et les Ordonnances de Colbert.*

Deux ans plus tard, l'organisation de l'industrie drapière à Castres et dans la région environnante fut sensiblement modifiée par suite de l'application des Ordonnances de Colbert. Colbert vint lui-même à Castres le 16 novembre 1670. Qu'y fit-il ? Les archives municipales ne le disent pas. Il avait déjà publié son « Instruction générale donnée aux commis envoyés dans tout le royaume pour l'exécution des règlements généraux des manufactures et teintures ». Elle comprenait soixante-douze articles concernant la teinture (1). Le commissaire délégué pour mettre les règlements à exécution fut, pour le Languedoc et le Dauphiné, un certain Marc Cocaigue. Il vint à Castres à la fin de 1671, convoqua les consuls et les marchands, leur fit lire, par le greffier de la ville, les règlements nouveaux. Il leur fit ensuite nommer une commission de neuf membres : six marchands, deux pareurs et un tisserand, qui

(1) Archiv. municip. Castres. HH 5, HH 7.

s'engagèrent à faire exécuter les règlements. Les travaux de cette commission ne furent guère efficaces.

La plus grande part de la réorganisation de l'industrie revint, à Castres, aux consuls de l'an 1672. Ceux-ci, le 5 mars, firent paraître un règlement en 18 articles, s'appliquant spécialement aux étoffes castraises, mais conforme « aux règlements de Sa Majesté ». Le 12 mars, le 5 et le 9 avril, se présentèrent successivement à l'Hôtel-de-Ville (1) tous les « maîtres ès draperies » pour entendre la lecture des « règlements généraux et particuliers » ; ils déclarèrent les accepter, et signèrent sur un registre, en échange on leur délivra un certificat d'inscription. Enfin, le 22 avril 1672, une assemblée de 86 maîtres tisserands nomme les « gardes-jurés » qui devaient remplacer les anciens surposés de la Bouille. Ainsi furent appliquées à Castres les Ordonnances royales de 1670.

Les modifications introduites par les Ordonnances de Colbert dans l'organisation de l'industrie lainière castraise furent peu importantes. Les surposés furent remplacés par les gardes-jurés, élus par le corps entier des tisserands, des teinturiers et des marchands drapiers ; les consuls conservent

(1) Archiv. municip. Castres.

la juridiction de la police des manufactures; il y eut un catalogue de tous les fabricants où chacun eut pour ainsi dire son numéro matricule.

Le but de Colbert ne fut pas atteint, les malversations qui avaient entaché les opérations des « surposés de la Bouille » continuèrent pour celle des « gardes-jurés. » Néanmoins, l'industrie de la draperie resta, à Castres et dans toute la région, très florissante de 1600 à 1680. En 1670, le nombre des maîtres facturiers, tisserands, teinturiers et pareurs était de cent huit; si l'on suppose quatre compagnons ou apprentis seulement chez chaque maître, cela fait cinq cents ouvriers. Si l'on y ajoute les blanchisseurs, les foulons, les fileurs, les tondeurs de peaux, on peut évaluer à mille personnes, sur une population totale de six mille âmes, le nombre de ceux qui étaient, à cette époque, employés à la « facture » de la draperie à Castres. Et dans tous les bourgs et villages de la région, à Mazamet, à Brassac, à Vabre, à Labastide, où aujourd'hui encore l'industrie lainière est prospère, il y avait une pareille proportion d'ouvriers drapiers.

§ 3. — *Décadence de l'industrie lainière castraise de 1680 à 1750. Causes de cette décadence. Importance de l'industrie lainière à Mazamet à cette époque d'après les rapports des « gardes-jurés » de cette ville.*

L'industrie castraise périlait à partir de 1680, et cela pour quatre raisons.

Tout d'abord les nombreuses malversations dont se rendirent coupables les « surposés de la Bouille » ; plus tard, les « gardes-jurés » nuisirent grandement au bon renom de la draperie castraise.

La réglementation oppressive à laquelle furent soumis les marchands de draps dans les foires entrava le commerce et précipita la décadence ; on alla, en effet, jusqu'à saisir toutes les marchandises à une des foires de Montagnac (Hérault), centre très important pour la vente des draps à cette époque, sous prétexte que certaines de ses marchandises n'étaient pas conformes aux règlements.

D'autres centres industriels avaient aussi prospéré dans le Languedoc : Carcassonne, Nîmes, Uzès ; ils firent aux industriels castrais une concurrence souvent victorieuse. Enfin, un coup très sensible pour l'industrie castraise fut la révocation de l'Edit de Nantes et les persécutions qui la suivirent ; beaucoup de fabricants drapiers étaient,

nous l'avons déjà vu, protestants, et un grand nombre d'entre eux quitta le pays à la suite de cette révocation.

Aussi, sous l'influence de toutes ces causes, l'industrie lainière languit à Castres de 1680 à 1760 ; d'ailleurs, les anciens registres de l'industrie ont disparu pour toute cette période ; nous ne reprendrons l'étude de l'industrie lainière à Castres qu'à partir de 1760, époque où elle retrouva une nouvelle prospérité, grâce à l'énergique impulsion de M^{me} Guibal Anne Veaute.

Pour le début du dix-huitième siècle, nous avons, au contraire, en ce qui concerne l'industrie de Mazamet, qui avait, jusque-là, suivi une marche parallèle à celle de Castres, et qui devait, à ce moment, prendre la supériorité qu'elle n'a, par la suite, jamais quittée, de précieux documents : les rapports des « jurés-gardes » de l'Hautpoulois (ainsi s'appelaient à cette époque Mazamet et ses environs). Ces rapports vont nous permettre d'indiquer ce qu'était, aux alentours de 1720, l'industrie mazamétaine.

Les étoffes fabriquées à Mazamet à cette époque étaient les mêmes que celles fabriquées à Castres pendant tout le cours du dix-septième siècle et que nous avons déjà décrites ; c'est-à-dire des « cordelats », des « bayettes », des « moletons. » La production était en 1723 de 1.650 piè-

ces de « cordelats estrois », de 100 pièces de « moletons », de 30 pièces de « cordelats dedins », de 150 pièces de « cordelats sans lisière », de 50 pièces de « bayette », et enfin de 20 pièces de « draps » et 50 de « frisons » ; en tout, 2.050 pièces représentant 14.350 « cannes » d'étoffe ayant une valeur marchande de 3 livres 10 sols la canne. Le nombre des ouvriers était de 200 cardeurs ou fileuses, 66 tisserands, 20 pareurs ou foulonneurs, en tout 286 sans compter les apprentis ; tous ces ouvriers étaient payés d'après le travail effectué ; les fileuses « 6 sols par livre de fil », les tisserands « 2 livres 5 sols par pièce », les foulonneurs et les pareurs une somme équivalente. Les draps étaient vendus sur place à des marchands de Bordeaux, Bayonne, Toulouse, qui venaient s'approvisionner des produits du cru ; ou bien on allait les vendre dans les foires de Bordeaux, Beaucaire, Pézenas et Montagnac.

§ 4. — *Renaissance et transformation de l'industrie lainière à Castres et à Mazamet vers 1760. Rôle que jouent Pierre Olombel et M^{me} Guibal Anne Veaute dans cette renaissance.*

Vers 1750, l'industrie lainière avait presque complètement disparu à Castres ; deux fabricants

seulement continuaient à produire ces étoffes autrefois si en faveur et en renom, mais discréditées par les malversations des surposés de la Bouille et, plus tard, des gardes-jurés et délaissées pour des genres que leur finesse et leur élégance avaient mis à la mode. Mazamet avait mieux résisté, mais était cependant bien moins prospère en 1750 qu'en 1720 ou 1725.

Heureusement, deux personnalités allaient entrer en scène, l'une à Castres, l'autre à Mazamet, et imprimer à l'industrie de leurs deux villes ce premier élan, toujours nécessaire et souvent suffisant pour redonner à une industrie anémiée l'ancienne vitalité perdue. Chose curieuse, l'une de ces personnalités était une femme. La dame Anne Veaute, épouse Guibal, entreprit, en 1757, de fonder un établissement de fabrication de draperie. Eloignée de son mari militaire, chargée de quatre enfants en bas âge, elle commença seule, sans ressources, obligée d'emprunter pour payer ses deux premières balles de laine ; son premier inventaire se solda par un bénéfice de 4.000 francs, juste récompense de son intelligente initiative. Elle s'associa bientôt deux de ses enfants, et donna à sa maison le nom d'Anne Veaute fils aîné et jeune. Les deux frères cherchèrent par tous les moyens à sortir de la routine ; ils importèrent à Castres quelques genres fabriqués dans le Nord ;

ils inventèrent les étoffes connues sous le nom de calmons ou boudons. En 1780, Castres possédait déjà sept fabricants de draperie, au lieu de deux ; mais c'est seulement à partir de 1790 et surtout de 1800 que l'industrie castraise devait prendre son essor, guidée dans la voie du progrès par les descendants de M^{me} Guibal Anne Veaute.

Pierre Olombel joua un grand rôle, lui aussi, dans cette renaissance de l'industrie lainière tarnaise, en introduisant, mais cette fois à Mazamet et non à Castres, la fabrication d'un nouveau genre de tissu, l'étoffe que l'on appelait alors « la bonne draperie de l'Aude ». Pour aborder la fabrication de ce nouvel article, il modifia un matériel désormais insuffisant ; il fit construire des métiers plus larges, des presses, et installa un atelier complet d'apprêts. Né en 1715, il fonda, en 1760, sa maison qui fut une des plus importantes du Tarn pendant tout le cours du dix-neuvième siècle, et il resta à la tête de l'industrie de son pays jusqu'en 1800. A Mazamet, comme à Castres, d'ailleurs, l'industrie lainière ne devait reprendre vraiment son essor qu'après la Révolution ; mais à partir de ce moment, ayant des genres nouveaux à fabriquer, et à sa tête des chefs audacieux et intelligents, elle devait avoir une de ces reprises d'activité qui ont marqué quatre ou cinq fois son histoire et qui montrent bien sa grande vitalité.

CHAPITRE II

L'industrie de la laine dans le Tarn de 1790 à 1860.

§ 1. — *L'industrie de la laine dans le Tarn de 1790 à 1830 ; elle continue à se développer sous l'impulsion de la maison Guibal Anne Veaute et de la Société des Casernes. Importance de la production des différents centres tarnais en 1830.*

En 1780, il n'y avait à Castres, nous venons de le voir, que sept fabricants de drap ; en 1800, il y en avait trente-trois ; en 1830, il y en avait soixante-dix-sept. Quelle était la cause d'une prospérité aussi soudaine, d'un essor aussi rapide que continu ? C'étaient, en dehors des causes naturelles qui ont toujours fait de Castres et de sa région un centre d'industrie textile, la présence, à la tête de l'industrie castraise, de deux hommes aussi bons organisateurs du travail qu'ingénieux inventeurs d'étoffes toujours nouvelles et toujours

à la mode. Ces deux hommes étaient Guibal Anne Veaute dont le père, fils aîné de la rénovatrice de l'industrie castraise, avait abandonné la draperie après son élection au Corps législatif en 1800, et Guibal le jeune, frère cadet du député au Corps législatif ; tous deux, d'ailleurs, à la tête chacun d'une maison. Le premier, Guibal Anne Veaute, s'attacha surtout à introduire sur la place de Castres des articles qui, jusque-là, ne se fabriquaient qu'à l'étranger, et à inventer des tissus nouveaux ; en 1813, il introduisit la fabrication des draps dits « draps casimirs » qui, jusque-là, ne se fabriquaient qu'en Belgique et en Angleterre ; en 1819, les casimirs étant tout d'un coup passés de mode, il inventa les draps dits « draps cuirs-laine. » Guibal le Jeune porta son activité vers le perfectionnement des machines et la bonne organisation du travail ; c'est lui qui organisa la première filature de laine à moteur qu'il y ait eu dans le Tarn, lui qui introduisit les machines à tondre et à garnir les draps.

A Mazamet, un de ceux qui contribuèrent le plus à la prospérité de l'industrie, fut David Cabibel. C'est lui qui eut le mérite de fonder la première grande société qu'il y ait eu dans le Tarn pour la fabrication des draps et de montrer ainsi la force de l'association. Sous le nom de « Société des Casernes », nom tiré du bâtiment ou s'établi-

rent les ateliers de la Société, il fonda, en 1807, une société de dix membres, au capital de 280.000 francs, qui fut à la tête de l'industrie du pays pendant sa courte existence (1807-1814) et qui, à sa dissolution, donna naissance à six maisons nouvelles. Nous ne suivrons pas toutes les choses de l'évolution de l'industrie lainière dans le Tarn, de 1790 à 1830, nous nous contenterons de dresser un tableau, canton par canton, de l'importance de cette industrie en 1830, époque qui termine une période de son évolution et en ouvre une autre.

En 1830, on comptait à Castres soixante-dix-sept ateliers de tissage dont sept de vingt-quatre à cent métiers, dix-huit de huit à vingt-quatre et cinquante-deux de un à huit; au total, six cent quatre-vingt-onze métiers qui consommaient environ 400.000 kilos de laine provenant de l'Espagne et des départements de l'Aude, de la Haute-Garonne, du Gers et des Pyrénées-Orientales et qui produisirent environ dix-sept mille pièces valant 3 millions de francs (1). La filature comptait, dans le canton de Castres, quarante assortiments.

Mazamet avait, à ce moment, une industrie beaucoup plus importante que Castres. Sur

(1) *Statistique de l'arrondissement de Castres*, par Anacharsis Combes.

16.253 habitants que comptait, en 1830, le canton de Mazamet, 9.000 vivaient de l'industrie. La fabrication de tout le canton était de soixante mille pièces d'étoffes de laine de toutes sortes, valant 6 millions de francs (1). Les divers ateliers de filature du canton contenaient environ trente assortiments.

Dans les cantons de Vabre et Brassac, l'industrie lainière commençait à entrer dans la période de déclin, quoique ces deux cantons soient peut-être ceux où l'industrie lainière existe depuis le plus longtemps (il y a à Brassac une maison qui a été créée en 1640, et qui existe encore de nos jours sous la même raison sociale). Toutefois, Brassac produisait deux mille quatre cents pièces et Vabre trois mille trois cents, mais c'étaient des tissus de peu de valeur et où il entraient surtout du coton.

Dans le canton de Dourgne, il y avait environ trois cents métiers produisant quinze cent mille francs de tissus de laine.

Dans le canton de Roquecourbe, la branche de l'industrie lainière qui était et qui est encore aujourd'hui surtout florissante était la bonneterie ; le nombre des bonnets sortant annuellement des

(1) *Statistique de l'arrondissement de Castres*, par Anacharsis Combes.

ateliers de Roquecourbe était de soixante mille douzaines valant à peu près 700.000 francs.

Le canton de Saint-Amans, aujourd'hui un des plus importants du département au point de vue de l'industrie lainière, n'avait, à cette époque, que vingt-trois fabricants dont les ateliers avaient une production annuelle d'environ trois mille pièces, une filature et quelques foulons.

Le canton de Vielmur possédait une fabrique d'une étoffe mélangée laine, coton et filoselle appelée à cette époque serge et qui est le premier essai des tissus que fabriquent actuellement en énormes quantités les usines castraises et une filature comprenant sept assortiments. Ces deux usines employaient deux cent dix ouvriers.

Dans le canton de Labruguière, les fabriques de tissus de laine produisaient environ quinze cents pièces. Enfin, dans le canton de Lacauue, il y avait une filature comprenant quatre assortiments.

En résumé, en 1830, les établissements de l'arrondissement de Castres produisaient environ cent deux mille pièces d'étoffes de laine et soixante mille douzaines de bonnets, le tout ayant une valeur approximative de 15 millions de francs.

§ 2. — *L'industrie lainière dans le Tarn de 1830 à 1860. Nouveau changement d'orientation de la fabrication des tissus sous l'influence de M. Houès. Tableau de l'industrie de la draperie dans le Tarn en 1860.*

A la suite de la Révolution de 1830 une crise industrielle violente éclata dans toute la France, de nombreuses faillites furent déclarées dans tous les centres industriels. Elbeuf, Louviers, Sedan, les rivales les plus directes de Castres et de Mazamet, perdirent la moitié de leur commerce de draperie. A Castres et à Mazamet, trente maisons peut-être disparurent dans la tourmente. Mais, une fois encore, les industriels tarnais dirigèrent vers de nouveaux genres de fabrication leur activité et, grâce à ce changement d'orientation, l'industrie de leur pays reprit sa marche en avant un instant interrompue.

A Castres, un tissu sur filoselle (la filoselle est une sorte de bourre de soie), appelé serge ou sargue, qui, dans la période précédente, ne se fabriquait que dans le seul canton de Vielmur, devint la base de l'industrie ; certains des articles qui, dans la période précédente, avaient fait la réputation de la fabrication castraise, notamment les « cuirs-laines », continuèrent à se fabriquer, mais

en bien moins grande quantité qu'avant la crise de 1830. En 1858, il y'avait à Castres quinze maisons fabriquant plus spécialement les anciens genres et onze maisons produisant surtout des serges ou sargues; rien que pour ce seul article, la production annuelle des usines de Castres s'élevait à soixante mille pièces. Les filatures étaient au nombre de six (1). A partir de 1830, l'industrie de la draperie, déjà plus florissante à Mazamet qu'à Castres, se développa beaucoup plus dans cette ville. Ce qui contribua le plus à ce résultat, c'est qu'il y avait, à ce moment-là, à Mazamet, l'industriel le plus remarquable qu'il y ait jamais eu à la tête d'une fabrique de draperie dans le Tarn : Pierre Houlès. Pierre-Elie Houlès (1793-1859), après avoir été successivement teneur de livres dans la maison Olombel, puis directeur de cette maison, la quitta en 1819 et fonda avec son frère la maison Houlès, d'abord simple maison de commerce et usine d'apprêts. Il commença à fabriquer en 1823 et, dès 1830, il passait d'importants marchés de molletons de marine pour Brest et Lorient, chose toute nouvelle dans le Tarn. A la suite de la Révolution de 1830, le gouvernement, obligé de pourvoir à l'habillement de sa nouvelle

(1) *L'industrie au Congrès méridional*, par Edmond de Planet.

armée chargea le maréchal Soult de s'adresser aux manufacturiers du Midi. Celui-ci, originaire de Saint-Amans-Soult, près Mazamet, et par conséquent particulièrement intéressé à favoriser l'industrie du Tarn, proposa aux industriels de Castres et de Mazamet une partie des fournitures de draps de troupe. Pierre Houlès accepta ces propositions et employa bientôt à l'exécution de ces fournitures quinze cents ouvriers de Mazamet et des communes voisines ; à la fourniture des draps de troupe, il joignit, en 1832, celle des bonnets de marine. En 1837, il introduisit à Mazamet les « métiers à la Jacquart. » Les ouvriers firent une si violente opposition à l'introduction de ces métiers, que cela tourna presque à la révolution ; mais tout rentra bientôt dans l'ordre grâce à l'énergie du maire alors en fonctions à Mazamet, Pierre Vidal aîné. Quelques années après, il fit monter, dans ses ateliers, les premiers métiers à filer en fer à deux cents broches, dits « Mull-Jenny », qu'il y ait eus dans le Tarn, et qui, en très peu de temps, remplacèrent partout les anciens métiers « Jeannette » en bois à quarante broches. Tout cela amena l'industrie de Mazamet à un tel degré de prospérité, qu'en 1858 il y avait, dans la ville même ou dans les communes immédiatement voisines, quarante-six fabriques de draperie et vingt filatures.

Labastide-Rouairoux possédait, à la même époque, douze fabriques de drap. Il y en avait sept à Brassac, huit à Vabre, quatre à Boissezon, deux à Dourgne, une à Sémalens. Pour la bonneterie de laine, les deux centres étaient Roquecourbe, où étaient installées six maisons s'occupant de cette industrie, et Labruguière, où deux maisons fabriquaient un genre de bonneterie tout spécial, la bonneterie dite « orientale. »

§ 3. — *Le commerce des laines. Son apparition en 1810 ; sa transformation en 1858 par suite de l'arrivée des premières peaux de moutons en laine de la Plata à Mazamet. Création dans cette ville de l'industrie du délainage.*

Pendant que la fabrication de la draperie poursuivait, dans le Tarn, son évolution durant cette période de 1790 à 1854, parallèlement à elle se développait le commerce des laines ; l'industrie, toute nouvelle, du délainage apparaissait à la fin de la période.

Le but premier des manufactures castraises avait été d'utiliser les laines produites par les troupeaux des parties montagneuses du Tarn ; mais, par suite de l'extension prise par l'industrie, la quantité de laines produite par les moutons du Tarn devint manifestement insuffisante.

Les chefs se bornèrent d'abord à aller eux-mêmes s'approvisionner de laines de Provence aux foires de Beaucaire et de Pézenas ; plus tard, vers 1805 environ, les fabriques castraises ayant pris beaucoup plus d'importance, leurs chefs ne trouvèrent que difficilement à s'absenter pour se rendre à ces foires et deux maisons se fondèrent pour acheter des laines dans les lieux d'origine et les vendre sur place aux fabricants castrais. Les laines de Provence étant devenues, par la suite, insuffisamment abondantes, ces maisons firent venir des laines de « Barbarie », c'est-à-dire d'Afrique, par la voie de Marseille, puis des laines d'Espagne. En 1820, les neuf maisons qui s'occupaient à Castres du commerce des laines importaient du Roussillon, de la Gascogne, du Gers, de l'Ariège, de Ségovie et de la Vieille-Castille environ 150.000 kilogrammes de laine fine, et des environs de Toulouse, de la Navarre et de l'Aragon une quantité plus considérable encore de laines communes (1). Le commerce des laines prit même une telle extension qu'une partie des laines achetées par les commerçants castrais fut dirigée sur les fabriques du Nord. Toutefois, jusqu'en 1850, rien ne faisait prévoir l'essor extraordinaire que devait

(1) *Statistique de l'arrondissement de Castres*, par Anacharsis Combes.

prendre à Mazamet le commerce des laines lorsque, en septembre 1851, les deux premières balles de peaux de moutons en laine, en provenance de La Plata, arrivèrent à Mazamet ; c'est l'arrivée de ces deux balles, arrivée qui dut passer bien inaperçue, qui marque la naissance de l'industrie du délainage dont le chiffre d'affaires annuel dépasse aujourd'hui 100 millions.

D'autres balles de peaux en laine étaient arrivées en France, venant de l'Amérique du Sud, antérieurement à 1851. En 1845, quelques-unes, que nous croyons être les premières, arrivèrent à Nîmes. Nîmes était, en effet, à ce moment, en relations suivies avec La Plata, par suite du grand commerce de vins que les Nîmois faisaient avec ce pays ; de plus, il y avait à Nîmes de nombreuses tanneries, et les représentants des maisons de vins nîmoises à La Plata envoyèrent des balles dans leur pays d'origine, plutôt pour le cuir que pour la laine ; ces peaux provenaient, à cette époque, presque toutes de moutons morts à la suite d'épidémies.

En 1847, on commença à délainer quelques peaux à Montpellier ; mais l'industrie du délainage y était toute différente de ce qu'elle est aujourd'hui à Mazamet ; on se contentait de tondre les peaux et de tanner le cuir ainsi obtenu, qui était porteur de tous les bulbes pileux, pour en faire des doublures de souliers ou de chaussons.

En 1851, au début de l'année, quelques balles furent travaillées pour la première fois à Bédarieux et, au mois de septembre de la même année, la maison Houlès père et fils et Cormouls, qui était à la tête de l'industrie drapière à Mazamet, recevait les deux premières balles de peaux en laine qui furent délainées à Aussillon, petit village tout proche de Mazamet, par le procédé du sabrage à la main et de l'étuvage, c'est-à-dire presque par le procédé actuel.

En 1855, la maison Perié, de Mazamet, fondait à Buenos-Ayres le premier comptoir d'achat direct ; son exemple était suivi presque immédiatement par plusieurs autres maisons de Mazamet qui, jusque-là, s'occupaient uniquement de draperie ; l'industrie lainière allait entrer dans une nouvelle phase de son évolution où l'industrie du délainage allait, d'année an année, tendre à égaler, puis à dépasser comme chiffre d'affaires la vieille industrie de la draperie.

CHAPITRE III

L'Industrie de la Laine dans le Tarn de 1860 à nos jours.

A partir de 1860, l'industrie lainière tarnaise a évolué de deux façons différentes, selon qu'on envisage l'un ou l'autre de ses centres : Castres et Mazamet ; nous étudierons donc son évolution de 1860 à nos jours, d'abord à Castres, ensuite à Mazamet, et, en terminant, nous dirons quelques mots sur la naissance et l'évolution de la tannerie de la peau de mouton exotique à Graulhet, pendant cette même période.

§ 1 — *L'industrie lainière à Castres de 1860 à nos jours.*

Nous avons vu qu'à partir de 1850, les fabriques castraises avaient commencé de produire en grande quantité, un tissu tout spécial, chaîne

filoselle, c'est-à-dire bourre de soie et trame laine. La filoselle étant une matière première fort chère, un des fabricants castrais eut l'idée de la remplacer par du coton, il obtint ainsi, une étoffe, qu'il baptisa, on ne sait trop pourquoi « péruvienne », qui devint l'élément fondamental de la fabrication castraise ; cette étoffe qui se faisait d'abord uniquement en gris uni, fut perfectionnée, on fit des rayures, des carreaux, puis toutes sortes de dispositions. Vers 1860, les fabricants castrais apprirent aussi à mélanger à la laine pure, dont jusque-là leurs fils étaient uniquement composés, de la laine « renaissance », qui leur venait de Vienne (Isère) ; cela, joint au bon marché de la chaîne coton, leur permit de produire des tissus, qui, tout en ayant une belle apparence, étaient très bon marché.

Vers 1865, un Castrais industriel, eut l'idée d'acclimater dans son pays, l'industrie, aujourd'hui florissante aux environs de Castres, de l'effilochage des chiffons de laine. Cette industrie paraît avoir pris naissance à Dinan : une marchande de cette ville avait rapporté de Paris, où elle allait acheter des chiffons de toutes sortes, un lot de chaussettes de laine ; elle eut l'idée de les faire défaire et de vendre la laine ainsi produite à un filateur du pays (1). Mais l'effilochage

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre.

des chiffons devint une véritable industrie, d'abord à Vienne (Isère) ; c'est de là que nous avons vu les fabricants castrais faire venir leurs laines renaissance ; c'est là, qu'un industriel fabriqua pour la première fois en 1863, un tissu à base de laine renaissance, qu'il appela « mirandolle » Cette industrie a pris aujourd'hui, dans le Tarn, une telle extension, que non seulement les effilochages du Tarn fournissent aux fabricants du pays toutes les laines « renaissance » dont ils ont besoin, mais qu'encore une bonne partie de ces laines, ou des fils faits avec elles, sont expédiés dans d'autres régions de la France.

Mais si les industriels castrais fabriquaient un tissu d'une vente facile, grâce à son faible prix, ils ne pouvaient en produire qu'assez peu, car ils n'avaient encore à leur disposition que des métiers fort rudimentaires, vieux métiers en bois, sur lesquels le tisserand, qui travaillait presque toujours à domicile, ne pouvait produire que peu d'ouvrage, A ces métiers en bois on substitua d'abord des métiers en fer, analogues aux métiers mécaniques que l'on avait dans le Nord, mais mus par des pédales. Ces métiers, qui étaient à une seule navette, ne permettaient pas de faire des tissus à dispositions très variées. On chercha à les transformer pour pouvoir tisser avec plusieurs navettes, mais cette transformation les rendit

beaucoup plus durs à mettre en action, et entraîna l'adoption du métier mu par moteur. Entre 1880 et 1885, on commença à monter les premiers métiers perfectionnés, mus par moteur, et la production put devenir dès lors beaucoup plus intensive.

De leur côté, les filateurs et les apprêteurs modifièrent dans la même période leur matériel. Aux vieux métiers Jeannette en bois à quarante broches, succédèrent les Mulls-Jennys à deux cent broches, puis les self-acting renvideurs. Les filateurs apprirent à faire des fils, en grande partie à base de laine renaissance, si bon marché et d'un si bel aspect en même temps, qu'ils se mirent à en vendre en dehors du Tarn.

Les apprêts, qui se faisaient d'abord presque entièrement à la main d'une façon très rudimentaire (on garnissait, par exemple, les étoffes, en passant des chardons sur les pièces suspendues au plafond), se perfectionnèrent aussi. On introduisit les tondeuses longitudinales, les garnisseuses, les rameuses à chaud. Les anciens foulons à pilons furent remplacés par de nouvelles machines plus perfectionnées. Toute cette transformation de l'outillage permit à l'industrie castraise de prendre un développement toujours plus grand.

Depuis 1890, peu d'événements saillants à noter à Castres, plusieurs tissages mécaniques ont été organisés; l'outillage a continué de se perfec-

tionner. Au point de vue du genre de la fabrication, une seule transformation s'est opérée, on s'est mis à fabriquer des tissus, toujours chaîne coton et trame laine, mais qui servent, non plus à la confection de jupes de femmes, comme les péruviennes, mais à la confection de casquettes et de complets pour garçonnets. Ce nouveau genre de fabrication a pleinement réussi.

Les fabricants de bonneterie et les effilocheurs ont, eux aussi, perfectionné leur matériel et leurs produits. Aux tricoteuses à la main, sont venues s'adjoindre des machines à plus grande production mues par moteur; aux bas, chaussettes, bonnets et casquettes, qui autrefois étaient seuls fabriqués, sont venus s'ajouter les gants, les chandails, etc. Les effilocheurs ont perfectionné leurs méthodes et leurs appareils de carbonisage; dans deux usines on a installé le carbonisateur Schirp, qui est le meilleur et le plus perfectionné.

Du 1^{er} août 1908 au 1^{er} août 1909, il a été expédié de Castres 2.262.000 kilogrammes de tissus représentant environ 7.000.000 de mètres. Ces 7.000.000 de mètres se répartissent, approximativement, en 300.000 mètres de tissus tout laine valant 1 million et demi au moins, et 6.700.000 mètres de tissus mélangés valant environ 7.000.000 de francs.

Les renseignements que nous ont fournis les

divers fabricants de Castres, sur leur production particulière, corroborent bien ces chiffres, il semble, en effet, que la production annuelle moyenne de Castres, dans ces dernières années a été de 7 à 8.000.000 de mètres de drap de troupe, draperie, tissus mélangés pour femmes et garçonnets.

Au point de vue de l'outillage, nous estimons que les ateliers de tissage et les filatures de Castres et des environs immédiats comptent huit cent métiers mécaniques et trente mille broches de filature. Il reste encore de quatre à cinq cent métiers à pédale en fonctionnement soit chez les tisserands à domicile, soit dans des ateliers, où sont groupés une vingtaine de ces métiers appartenant à un façonnier qui travaille pour les grosses maisons.

Dans les environs de Castres, les deux vieux centres de fabrication, Vabre et Brassac, fabriquent encore une certaine quantité de tissus, péruviennes, « droguets » à chaîne lin, draperie pure laine, Il y a bien quelques métiers mécaniques dans ces deux villages, mais la grande majorité de la production est fabriquée, soit sur des métiers à pédale, soit même sur de vieux métiers en bois. Les quatre ou cinq cent métiers qui travaillent pour le compte des fabricants de Vabre et Brassac sont, pour la plupart, dans les petits hameaux, chez des paysans, qui font aller le métier quand la froidure et le mauvais temps les

empêchent de travailler la terre. Il y a à Vabre deux filatures comptant ensemble deux mille broches environ. Les tissus fabriqués soit à Vabre, soit à Brassac, représentant un chiffre d'affaires de un million cinq cent mille francs environ.

L'industrie de la bonneterie de laine a ses ateliers surtout à Roquecourbe, à Castres même et Labruguière, pour un genre tout spécial, la bonneterie orientale, les fez et chéchias. Les usines de Labruguière fabriquent les diverses coiffures en usage dans notre armée d'Afrique.

Depuis quelques années, plusieurs fabriques de bonneterie se sont organisées dans diverses autres localités du castrais, à Labessonnié, à Anglès, à Puylaurens, etc.

L'ensemble de la production des ateliers de bonneterie de Castres et des environs peut être évaluée, d'après les renseignements que nous avons recueillis, à 1.500.000 francs, dont 500.000 francs pour Roquecourbe, 300.000 francs pour Castres, 500.000 francs pour Labruguière; et 200.000 pour les autres localités.

L'industrie de l'effilochage des chiffons de laine a ses principales usines à Dourgne et Massagnet; elles occupent environ six cents ouvriers hommes ou femmes, et effilochent annuellement de deux à trois millions de kilogrammes de chiffons.

§ 2. — *L'industrie lainière à Mazamet
de 1860 à nos jours.*

Si, à Castres, la période de 1860 à nos jours est peu fertile en événements importants concernant l'industrie lainière, à Mazamet, au contraire, un changement de front complet se produit dans l'industrie. L'industrie du délainage que nous avons vu naître en 1851, prend à Mazamet la première place, pendant que la fabrication des draperies, molletons et flanelles, qui avait fait la fortune de la ville, décline. Pourquoi cette transformation et ce développement extraordinaire de l'industrie du délainage ?

Tout d'abord, la politique commerciale de Napoléon III favorisa grandement l'industrie du délainage et nuisit beaucoup à la vieille industrie de Mazamet. Jusqu'en 1855, moment où Napoléon III commença à appliquer ses idées nettement libre-échangistes, la France vivait sous un régime de protection, dans bien des cas même, de prohibition. Les droits élevés, qui frappaient à leur entrée en France, à la fois les laines en masse et les fils et tissus de laine, et qui pour les laines, avaient été de 30 % *ad valorem* de 1823 à 1836, et étaient de 20 % depuis, entravaient l'industrie

du délainage, en gênant l'entrée des laines étrangères et favorisaient, au contraire, la filature et le tissage de la laine en empêchant l'invasion du marché français par les fils et tissus anglais et belges.

De 1852 à 1855, une série de décrets abaissèrent les droits d'entrée pour un grand nombre de matières premières, et en particulier pour la laine. Le droit d'entrée fut d'abord de 15 % *ad valorem*, puis ce droit *ad valorem* fut remplacé par un droit spécifique de 20 à 32 francs les 100 kilogrammes, qui équivalait à un droit de 4 % *ad valorem*. En 1856, la Chambre sanctionna, malgré une vive opposition, quelques-uns de ces décrets, et, parmi eux, celui sur la laine.

La même année, le gouvernement présentait un projet de loi tendant à l'abolition complète des prohibitions ; le projet souleva une vive opposition dans tous les centres industriels. Le gouvernement battit en retraite, mais déclara que les prohibitions seraient levées à partir du 1^{er} juillet 1861. Toutefois, l'empereur voyant qu'il lui serait très difficile de contraindre le Corps législatif à voter la réforme qu'il croyait indispensable à la prospérité du pays, trouva, dans la Constitution même de 1852, un moyen de tourner la difficulté ; c'était de faire des traités de commerce sans recourir aux Chambres. A la suite de négociations

officieuses entre Michel Chevalier et Cobden, l'initiateur de la politique commerciale libérale en Angleterre, le traité entre la France et l'Angleterre fut signé et rendu public le 23 janvier 1860.

Les prohibitions étaient supprimées à l'égard des produits anglais et remplacées par des droits qui pouvaient être au maximum de 25 % *ad valorem*. Le traité fut bientôt suivi d'autres semblables avec la Belgique, l'Italie, etc. Une planche de salut restait au Corps législatif pour maintenir la France dans un régime protectionniste; les droits étaient fixés à 25 ou 30 % *ad valorem* selon les produits, au maximum, et il n'était pas fixé de droit minimum; si lors de l'établissement des tarifs de détail, on pouvait fixer tous les droits au maximum, cela constituerait encore une protection fort importante. Ces tarifs furent établis par deux conventions internationales; la seconde, qui nous intéresse surtout parce qu'elle fixa les droits sur les fils et tissus de laine, fut conclue le 16 novembre 1860; la tarification spécifique fut peu élevée et la tarification *ad valorem* ne dépassa guère 10 à 15 %.

Le Corps législatif dut s'incliner devant le fait accompli; il consentit à sanctionner les actes du gouvernement et à mettre le tarif général en harmonie avec le tarif conventionnel résultant des traités. En 1860, il autorisait l'admission en fran-

chise de plusieurs matières premières, notamment les cotons, les laines, les produits tinctoriaux. En 1863, la franchise était étendue aux peaux, au chanvre et au lin.

On comprend que ces modifications importantes des tarifs douaniers aient grandement favorisé l'industrie du délainage qui commençait à se développer dans le Tarn. Un des grands obstacles, en effet, à la réussite du délainage, était les droits de douane fort élevés, qui frappaient les peaux et les laines étrangères, et d'un autre côté, les droits d'entrée sur les fils et tissus de laine anglais et belges étant fort abaissés, ceux-ci allaient pouvoir faire aux tissus français, en France même, la rude concurrence qu'ils leur faisaient déjà sur tous les marchés du monde.

Une autre cause, d'ordre tout naturel celle-là, favorisait le développement de l'industrie du délainage. Un des éléments primordiaux de réussite dans cette industrie est d'avoir en abondance une eau aussi peu chargée que possible en sels calcaires et magnésiens. Or, peu de centres industriels peuvent disposer en aussi grande quantité d'une eau peu chargée en sels que la région mazamétaine où roulent quatre rivières : l'Arn, l'Arnette, le Linoubre et le Thoré, véritables gaves qui n'ont passé que sur des terrains primitifs.

En troisième lieu, pour que le délainage se dé-

veloppât à Mazamet, il fallait que de nombreux habitants de cette ville se décidassent à aller s'implanter en République Argentine, pour y fonder des comptoirs et acheter sur place, dans de bonnes conditions de prix, la matière première du délainage : la peau en laine ; or, il se trouva qu'un double élément de gain allait attirer les Mazamétains vers l'Argentine et les y retenir ensuite. En même temps qu'ils y achetaient des peaux, que les usines de leur ville natale dépouillaient de leur laine, ils y vendaient les draperies, les molletons, les flanelles fabriqués aussi à Mazamet ; pour une des plus importantes maisons de Mazamet, l'exportation en République Argentine représenta jusqu'au tiers de la production totale.

Si beaucoup d'industriels mazamétains ont abandonné la vieille industrie qui avait fait pendant soixante ans la prospérité de leur ville pour la jeune industrie du délainage, la difficulté de se procurer de bons ouvriers fileurs et tisserands, les dissensions entre patrons et ouvriers y ont été pour beaucoup. Le délainage est une industrie, qui présente cette particularité de permettre de réaliser un très gros chiffre d'affaires avec un personnel relativement restreint.

Plusieurs industriels de Mazamet, qui, tout d'abord avaient organisé un délainage à côté de

leur fabrique de draperie ont fermé la seconde pour développer le premier, précisément parce qu'ils trouvaient fort avantageux de n'avoir pas à recruter et à diriger un très nombreux personnel ouvrier.

Le voisinage de Graulhet favorisa aussi beaucoup le développement de l'industrie du délainage à Mazamet. Les peaux en laine qui alimentent les usines de délainage tirent leur valeur principale de la laine; les peaux provenant le plus souvent d'animaux morts de maladie ou de soif, le cuir n'a pas très grande valeur. Toutefois, même au début de l'industrie du délainage où il n'y avait absolument que des peaux dites « d'épidémie », les cuirs pouvaient avoir une valeur à condition d'arriver à les préparer de façon à ce qu'ils puissent trouver quelque utilisation.

Les mégissiers, de Graulhet, très habiles, firent tous leurs efforts pour arriver à ce but, et ils transformèrent les cuirots mazamétains en peaux pour doublure de chaussures, qui, tout de suite se vendirent fort bien. Dans cette branche du travail des cuirs ils conquièrent une supériorité indiscutable, bientôt reconnue dans le monde entier. Jusqu'à l'installation des mégisseries à Mazamet et à l'arrivée des acheteurs américains, les délaineurs n'auraient pas trouvé sans eux à vendre leurs cuirots. C'est ce qui est arrivé à

beaucoup d'industriels qui ont voulu concurrencer Mazamet, et qui n'ont pas réussi précisément parce qu'ils ne trouvaient pas à vendre les cuirots qu'ils produisaient.

Après avoir élucidé les causes qui ont amené l'évolution de l'industrie à Mazamet, de 1860 à nos jours, il nous faut maintenant étudier les différentes phases de cette évolution.

Pour la clarté de l'exposition, nous étudierons successivement l'évolution des quatre industries entre lesquelles se partagent aujourd'hui l'activité des Mazamétains : le délainage, la fabrication des draperies, molletons et flanelles, la bonneterie de laine, la mégisserie.

En 1860, l'industrie du délainage était encore dans l'enfance, un seul comptoir avait été, à ce moment, fondé à Buenos-Ayres : celui de la maison Périé. Le sabrage se faisait en tapant avec des « sabres » de bois sur les peaux suspendues, travail particulièrement pénible à cause des saletés qui rejaillissaient sur les sabreurs et de l'atmosphère empoisonnée qui régnait dans les ateliers. Les produits obtenus étaient loin d'être parfaits, les laines n'étaient pas d'une propreté absolue, les cuirs étaient très minces. En revanche, les peaux étaient achetées à Buenos-Ayres à si bas prix que les bénéfices étaient énormes. Aussi tout changea et se perfectionna vite. En 1875, il y

avait déjà à Mazamet dix-neuf usines de délainage ; à Buenos-Ayres, Montevideo, Rio-de-Janeiro et Oran, quinze comptoirs s'occupaient à la fois de l'achat des peaux et de la vente des draps fabriqués à Mazamet (1). De plus, à ce moment, les procédés de fabrication s'améliorèrent ; au rudimentaire sabrage à la main on substitua le sabrage à la machine au moyen des premières sabreuses, dites sabreuses à poigne.

En 1880, année où la Chambre consultative des arts et manufactures de Mazamet publia, pour la première fois, sa *Revue commerciale et industrielle* annuelle, si précieuse pour l'étude du développement de l'industrie mazamétaine dans les trente dernières années, la gare de Mazamet reçut 19.939 balles de peaux pesant 8.657.455 kilogrammes et expédia 1.927.454 kilogrammes de laine. Malgré ce résultat, bien beau pour une industrie à peine vieille de vingt ans, les Mazamétains étaient soucieux. Leurs laines étaient, jusqu'en 1871, en grande partie vendues à des négociants de Verviers (Belgique). Un de ceux-ci venait de commencer à délainer au lieu d'acheter les laines de peaux à Mazamet ; les délaineurs de Mazamet n'étaient pas sans inquiétude sur les conséquences

(1) Rapport sur l'industrie manufacturière de Mazamet, par M. Elysée Brenac, Journal *L'Industriel*, n° du 13 janvier 1878 et suivants.

que pourrait avoir pour eux cette concurrence. Le tableau des importations à Anvers n'était pas fait pour les rassurer ; en 1880, il en fut importé 12.389 balles. Mais ces craintes ne furent pas justifiées, l'essai tenté à Verviers n'eut qu'un médiocre succès et, dès 1883, alors que la gare de Mazamet recevait 29.096 balles pesant 13 millions 098.501 kilogrammes, le port d'Anvers n'en reçut que 4.962. En 1865, on commença à remplacer les sabreuses à poigne par les sabreuses « anglaises » plus perfectionnées. Par suite de cette transformation et par suite aussi de l'ouverture de nouveaux et importants délainages, la production fit un bond énorme. De 1884 à 1885, les arrivages de balles passèrent de 13.728.032 à 19.204.568 kilogrammes et les expéditions de laines de 3 millions 873.221 kilogrammes à 4.638 948 (1). La concurrence belge était définitivement vaincue ; sur 52.031 balles de peaux exportées de Buenos-Ayres, du 1^{er} juin au 31 mars 1886, 37.392 vinrent en France, 4.074 en Belgique, 4.896 en Angleterre, 2.863 en Italie et les autres en divers pays (2).

De 1885 à 1890, il n'y a pas d'éléments saillants à signaler. Vers 1890, les négociants de Maza-

(1) *Revue commerciale et industrielle de Mazamet.*

(2) *Le Réveil du Tarn*, n° du 22 mai 1887.

met, se disant qu'ils trouveraient certainement, pour leurs usines, de nouveaux éléments d'activité en achetant sur place des peaux de mouton d'Australie, fondèrent des comptoirs dans ce pays. Le succès répondit à leur attente et, dès 1893, sur un arrivage total de 31.747.257 kilogrammes de peaux brutes, il y en avait 7 852.214 en provenance d'Australie.

En 1896, on commença à importer quelques peaux du Cap et de quelques autres pays. De 1896 à 1899 inclus, Mazamet traversa une période de grande prospérité; les arrivages de peaux en laines dépassèrent en moyenne 36 millions de kilogrammes. C'est dans cette période que fut solutionnée la question du conditionnement public des laines, qui était d'une importance capitale pour la prospérité de l'industrie du délainage. Le fait qu'il n'y avait pas à Mazamet de conditionnement public, comme dans la plupart des centres lainiers, et les manœuvres déloyales de quelques industriels peu scrupuleux qui profitaient de l'absence de contrôle pour mouiller leurs laines, avaient jeté un certain discrédit sur le commerce mazamétain.

Aussi, depuis 1885, on parlait d'établir un conditionnement public. En 1896, 1897 et 1898, les démarches et formalités nécessaires pour arriver à un accord entre la Chambre de commerce et la ville de Mazamet furent faites, le conseil municipi-

pal vota un emprunt, les décrets et lois nécessaires pour l'autorisation de ces divers actes furent promulgués. Dans les premiers jours de novembre 1898, on posa la première pierre du conditionnement et son inauguration eut lieu le 31 décembre 1899. L'année qui suivit l'inauguration de cet établissement fut malheureusement une des plus désastreuses du délainage. Par suite de spéculations, la laine était arrivée, à la fin de 1899, à des prix que l'on n'avait pas encore vus. Les négociants de Mazamet avaient, comme toujours à cette époque de l'année, de gros stocks de laine en magasin ou en exploitation ; tout à coup une baisse formidable se produisit et ne fit que s'accroître pendant six mois, faisant sentir, au commerce lainier en général et aux délaineurs de Mazamet en particulier, des pertes énormes. Aussi, les arrivages de peaux en laine et les expéditions de laine en suint se présentèrent-ils en 1900 en forte diminution. Les arrivages de peaux passèrent de 38.718.907 kilogrammes en 1899 à 27.756.598 kilogrammes en 1900, et les expéditions de laines de 18.369.755 kilogrammes à 12.804.710 kilogrammes. Mais la crise ne fut que passagère et, en 1901, l'industrie du délainage avait repris une telle prospérité, que les arrivages de peaux, pendant l'année 1901, s'élevèrent à 45.229.283 kilogrammes, c'est-à-dire un peu plus de cinq fois le chiffre de 1883.

C'est deux ans après, en 1903, que l'industrie du délainage atteignit son apogée, tout au moins en ce qui concerne les arrivages de brut qui s'élevèrent à 47.197.410 kilogrammes de peaux brutes et 2.588.536 kilogrammes de laine en suint. En cette même année 1903, les expéditions s'élevèrent à 18 335.377 kilogrammes de laine lavée et 6.157.748 kilogrammes de cuirs bruts, représentant ensemble une valeur approximative de 84.600.000 francs ; si à cela nous ajoutons les expéditions de draps, molletons et flanelles qui s'élevèrent à 1.456.438 kilogrammes valant approximativement 15.000.000 de francs, celles de cuirs mégissés, 513.898 kilogrammes valant approximativement 2.600.000 francs ; celles de bonneterie, 160.000 kilogrammes et 2.400.000 francs ; celles d'engrais, 600.000 francs ; nous avons un chiffre total d'expéditions de 104 millions, chiffre respectable si l'on songe que c'est celui du ressort d'une Chambre de commerce qui comprend environ 25 à 30.000 habitants.

A la fin de 1903, une grève éclata parmi les ouvriers délaineurs ; elle se termina par des augmentations de salaire importantes, surtout pour les sabreurs. Mais ce qui préoccupa surtout les délaineurs, dans le cours de cette année et les années suivantes, ce fut la terrible concurrence faite aux acheteurs mazamétains sur le marché de La

Plata, par les délainages qui s'y étaient organisés depuis quelque temps; d'autre part, les délainages installés dans divers pays de l'Europe et aux Etats-Unis concurrençaient aussi Mazamet. Tout cela se traduisit par une très sensible diminution dans les arrivages de peaux brutes, 34.711.481 kilogrammes en 1904, contre 47.197.430 en 1903. En 1905, la situation s'aggrava encore; les arrivages descendirent à 31.361.919 kilogrammes, et le rapporteur à la Chambre de commerce de Mazamet exprimait ainsi les craintes de tous, dans la *Revue commerciale* : « Dans le cours de ces dernières années, constatant le développement progressif de l'industrie du délainage dans le Nord de l'Europe, aux Etats-Unis et, plus particulièrement, en Australie et à La Plata, nous arrivions à cette pénible conclusion que l'avance acquise par notre place nous serait vivement disputée avec de meilleures chances de succès pour nos concurrents du fait de l'infériorité de notre position géographique par rapport avec les marchés d'origine et de consommation. Nos craintes n'étaient que trop justifiées (1). »

Mais, dès 1906, les délainages de Mazamet reprirent de l'avance sur leurs concurrents, le chiffre

(1) *Revue comm. et indust. de Mazamet*, année 1905, p. 5.

des arrivages remonta à 36.028.873 kilogrammes, la part de Mazamet dans les importations de peaux de mouton de la Plata en Europe et aux Etats-Unis remonta à 77,2 %. La reprise s'accrut encore en 1907, les arrivages s'élevèrent à 42.533.164 kilogrammes, malheureusement, à la suite de la crise monétaire aux Etats-Unis, les cours de la laine et des cuirs s'effondrèrent, et le commerce mazamétain subit de grandes pertes.

En somme, le danger d'une concurrence extérieure des délainages de la Plata, des Etats-Unis, d'Europe, paraît conjuré. La part de Mazamet dans les importations de peaux de mouton de la Plata, en Europe et aux Etats-Unis, a été depuis 1903 la suivante :

1903.....	sur 107.000 balles.....	86.947, soit 81 %
1904.....	sur 98.000 balles.....	65.921, soit 67 %
1905.....	sur 79.000 balles.....	48.559, soit 61,6 %
1906.....	sur 77.000 balles.....	55.579, soit 77,2 %
1907.....	sur 77.000 balles.....	66.587, soit 86 %
1908.....	sur 77.000 balles.....	58.806, soit 76,5 % (1)

D'autre part, les arrivages de peaux d'Australie, du Cap, du Maroc, etc., ont augmenté.

L'industrie du délainage comprend actuellement dans le ressort de la chambre de Commerce de

(1) *Revue commerciale et industrielle de Mazamet.*

Mazamet, cent huit établissements, dont quarante-huit usines de délainage, onze lavages de laine, quarante-cinq magasins de triage, trois épauillages et le conditionnement, qui occupent 3.200 ouvriers (1). En 1908, il est entré dans ces établissements 41.832.471 kilogrammes de peaux en laine, et 1.073.002 kilogrammes de laine en suint; il en est sorti 17.869.640 kilogrammes de laine et 2.300.000 douzaines de cuirots bruts, valant ensemble 85.000.000 de francs. Pour concrétiser ces chiffres, disons que les délainages de Mazamet ont travaillé les peaux de 28.000.000 de moutons, c'est-à-dire de plusieurs millions de moutons de plus qu'il n'y en a en France. C'est là un résultat vraiment magnifique pour une industrie qui n'existait pas il y a soixante ans. Le tableau et la courbe ci-après, montrent, mieux que tous les discours, le rapide et magnifique développement de l'industrie du délainage à Mazamet.

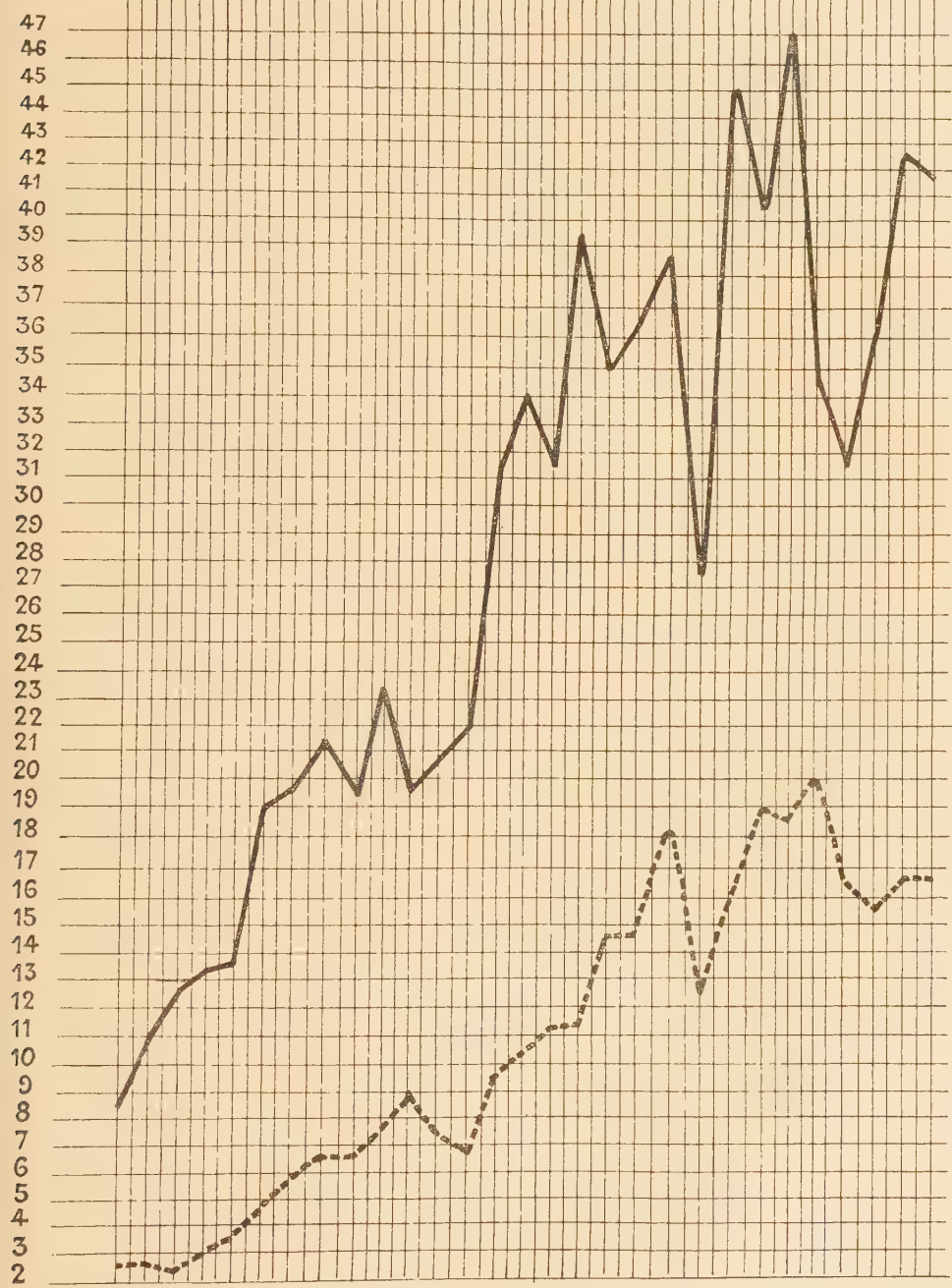
(1) Bulletin de l'Inspection du Travail. *L'industrie du délainage à Mazamet*, par M. Cavaillès, inspecteur départemental du travail à Castres.

**Tableau des arrivages et expéditions de peaux en
laine, laines, peaux brutes et houilles à Mazamet,
de 1880 à 1908.**

	EXPÉDITIONS		ARRIVAGES		
	LAINES	PEAUX BRUTES	PEAUX EN LAINE	LAINES EN SUINT	HOUILLES
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
1880...	2.362.617	1.302.016	8.657.455	1.327.454	9.274.409
1881...	2.435.973	1.548.010	11.107.974	1.391.686	11.397.923
1882...	2.375.400	1.769.834	12.392.955	1.449.031	10.587.648
1883...	3.041.680	2.287.012	13.093.509	1.106.616	12.028.530
1884...	3.873.221	2.738.528	13.728.032	1.090.001	9.822.490
1885...	4.638.948	3.360.092	19.204.568	1.022.505	9.339.655
1886...	5.970.957	3.677.549	19.976.504	1.270.483	11.175.102
1887...	6.780.991	4.220.232	21.267.315	882.324	11.217.053
1888...	6.807.244	3.632.815	19.631.409	770.502	11.183.264
1889...	7.145.239	4.418.512	23.776.037	1.499.602	11.091.742
1890...	9.127.870	5.235.650	20.060.798	889.221	11.073.620
1891...	7.284.811	3.762.844	17.555.505	996.764	10.239.590
1892...	6.942.740	3.496.972	22.080.920	875.827	11.038.268
1893...	9.710.078	4.326.664	31.747.257	834.169	16.722.991
1894...	10.365.853	4.452.433	34.284.417	1.192.986	17.150.329
1895...	11.044.379	5.361.627	31.597.066	2.066.957	18.948.566
1896...	11.758.137	6.110.919	39.171.799	2.094.770	20.221.706
1897...	14.414.461	5.943.070	35.098.210	2.280.688	20.146.079
1898...	14.934.062	6.366.752	36.603.753	1.847.978	18.904.358
1899...	18.369.755	7.169.200	38.718.407	2.489.321	22.491.309
1900...	12.804.710	5.917.720	27.756.593	1.582.947	22.390.314
1901...	15.793.781	7.352.076	45.229.283	1.721.487	23.251.040
1902...	18.936.958	7.294.708	40.502.972	2.344.982	22.778.905
1903...	18.335.377	6.757.748	47.197.490	2.588.536	24.690.851
1904...	20.672.522	6.391.386	34.711.481	3.006.873	24.130.780
1905...	16.873.686	5.188.940	31.361.919	6.400.181	23.147.420
1906...	15.241.361	5.663.510	36.028.848	2.447.285	25.180.387
1907...	17.470.356	6.449.477	42.533.164	2.089.783	26.262.465
1908...	17.869.640	6.112.796	41.832.471	1.073.002	24.353.175

Millions
de
kilogram^{es}.

1880
1881
1882
1883
1884
1885
1886
1887
1888
1889
1890
1891
1892
1893
1894
1895
1896
1897
1898
1899
1900
1901
1902
1903
1904
1905
1906
1907
1908



————— *Peaux en laine arrivées à Mazamet*
----- *Laines expédiées de Mazamet*

L'industrie qui avait fait pendant toute la première moitié du dix-neuvième siècle la fortune de Mazamet, la fabrication des tissus de laine cardée (draperie, molletons et flanelles), a décliné pendant la période que nous étudions, surtout à partir de 1875. Il ne pouvait en être guère autrement dans une région à population stationnaire qui ne compte pas encore trente mille habitants, et où sont nées, en cette même période, trois industries : le délainage, la mégisserie et la bonneterie, qui emploient aujourd'hui quatre mille cinq cents ouvriers environ. La vieille industrie, à laquelle patrons et ouvriers faisaient défection à la fois, ne pouvait que périr. Elle est cependant restée importante, grâce à la ténacité et à l'esprit de progrès de quelques patrons de Mazamet et de Labastide, qui ont su remplacer à temps leur vieux matériel et organiser des filatures et des ateliers de tissage fort bien outillés. De 1860 à 1875, la fabrication des tissus de laine progressa. En 1878, d'après le rapport fait, à l'occasion de l'Exposition, par M. Elysée Brenac, sur l'industrie de la ville de Mazamet, il y avait dans cette ville 27 filatures comptant 150 assortiments et 50.000 broches, 14 ateliers de foulons, 63 ateliers de tissage, 20 ateliers d'apprêts ; la fabrication de la draperie nouveauté représentait de 12 à 15 millions, celle des molletons et flanelles de 8 à 10 millions ; si à

cela on joint la production des ateliers de Labastide, on doit arriver à un chiffre d'affaires de 30 millions (1).

En 1880, années où nous possédons pour la première fois le chiffre des expéditions de draps et molletons par la gare de Mazamet, il fut expédié 1.580.493 kilogrammes de ces deux articles. A partir de ce moment, la production de Mazamet dans cette branche de l'industrie lainière, alla en baissant d'année en année, et cela d'une manière fort rapide jusqu'en 1892; en 1892 le chiffre des expéditions, par la gare de Mazamet, fut de 1.025.361 kilogrammes, soit 65 % de celui de 1880. Depuis 1892, la baisse de production a été enrayée; en 1896 et en 1903, les deux années où la production a été la plus forte à Mazamet et à Labastide, le chiffre des expéditions par la gare de Mazamet a été plus élevé qu'en 1892 : 1.140.670 kilogrammes pour 1896 et 1.036.072 pour 1903.

Nous estimons qu'actuellement il y a en fonctionnement, à Mazamet et à Labastide, 25.000 broches de filature, de quatre à cinq cents métiers mécaniques, quelques métiers à pédale. Les ateliers de filature, tissage et apprêts occupent de deux mille

(1) Rapport sur l'industrie manufacturière de Mazamet, par M. Elysée Brenac, Journal *L'Industriel*, n° du 13 janvier 1878 et suivants.

à deux mille cinq cents ouvriers et produisent en moyenne 1.200.000 kilogrammes de draperies-nouveautés, molletons et flanelles d'une valeur de 12 à 13 millions de francs.

Tableau des expéditions de draps, molletons et flanelle, de 1880 à 1908.

Années	kilogrammes	Années	kilogrammes
1880.....	1.580.493	1895.....	1.646.890
1881.....	1.366.747	1896.....	1.413.532
1882.....	1.575.365	1897.....	1.175.048
1883.....	1.413.607	1898.....	1.277.264
1884.....	1.239.599	1899.....	1.223.823
1885.....	1.129.273	1900.....	1.309.954
1886.....	1.080.081	1901.....	1.308.526
1887.....	1.097.166	1902.....	1.142.615
1888.....	1.079.610	1903.....	1.456.438
1889.....	946.780	1904.....	1.135.522
1890.....	1.025.370	1905.....	1.056.565
1891.....	1.070.843	1906.....	1.160.586
1892.....	1.025.361	1907.....	1.226.344
1893 (1).....	1.329.753	1908.....	1.259.645
1894.....	1.311.843		

Vers 1890 s'implanta à Mazamet une industrie complément nécessaire de l'industrie du délainage, la tannerie de la peau de mouton, connue dans le Tarn, sous le nom impropre de mégisserie. Jusque-là, tous les cuirots bruts, produits par les délainages, étaient vendus, soit à des acheteurs étran-

(1) A partir de 1893, le chiffre des expéditions comprend non seulement les expéditions par la gare de Mazamet, mais celles par la gare de Labastide.

gers, soit surtout à des mégissiers de Graulhet. En 1902, année où pour la première fois la *Revue Commerciale* a publié le relevé des expéditions de cuirs mégissés, il a été expédié de Mazamet 374.000 kilogrammes de marchandises de cette nature; en 1908, les expéditions de cuirs mégissés se sont élevées à 555.889 kilogrammes, c'est là un progrès incontestable. Mais malgré tout, et quoique les mégissiers de Mazamet aient sur leurs concurrents de Graulhet de sérieux avantages, il ne semble pas que l'industrie de la mégisserie prenne à Mazamet le développement que l'on aurait pu espérer. La rareté et l'infériorité de la main-d'œuvre sont en grande partie la cause de ce fait.

La fabrication de la bonneterie de laine est une industrie qui existe depuis longtemps à Mazamet; déjà vers 1830, M. Houlès avait adjoint à sa fabrication de draps de troupe et de draperie-nouveauté, celle des bonnets de marine tricotés et foulés; mais ce n'est qu'en 1882 qu'on commença à fabriquer à Mazamet les bas et chaussettes. La maison Julien-Vaïsse, qui était, à ce moment, la première de Mazamet pour la fabrication des bonnets de marine, installa un atelier de cent cinquante métiers pour la fabrication des bas et chaussettes.

Depuis, les bonnets tricotés ayant été rempla-

cés dans la marine de guerre par d'autres coiffures, les ateliers de bonneterie de Mazamet produisent surtout des bas et des chaussettes. Ces ateliers comptent six cents métiers à tricoter et occupent de sept à huit cents ouvriers et ouvrières. Ils ont produit en 1908, 210.000 kilogrammes de bonneterie d'une valeur approximative de 2.500.000 francs.

Tableau des exportations de peaux mégissées et bonneterie.

	Peaux mégissées. kilogrammes.	Bonneterie. kilogrammes.
1902.....	374.283	»
1903.....	513.898	»
1904.....	391.360	151.787
1905.....	316.031	143.017
1906.....	374.964	164.662
1907.....	438.212	186.601
1908.....	554.589	208.498

§ III. — *L'industrie de la mégisserie à Graulhet de 1860 à nos jours.*

C'est à Graulhet, petite ville de l'arrondissement de Lavaur située à 56 kilomètres de Mazamet et à 38 kilomètres de Castres qu'est née et s'est développée l'industrie de la tannerie de la peau de mouton exotique, qui s'est implantée comme nous l'avons vu à Mazamet vers 1890.

Jusqu'en 1875, l'industrie principale de Graulhet avait été la fabrication des chapeaux de feutre; cependant, il y avait déjà à cette époque, une dizaine de petites usines où l'on tannait des peaux de mouton et de chèvres et depuis 1862, des peaux de mouton provenant des délainages de Mazamet.

En 1875, à la suite de l'organisation à Albi d'une grande fabrique de chapeaux à la machine, l'industrie de la fabrication des chapeaux disparut presque complètement de Graulhet. Les Graulhetois se retournèrent alors vers la mégisserie et commencèrent à traiter en plus grande quantité, les cuirots de délainage de Mazamet. Ils les transformèrent en un article spécial, la peau pour doublure de chaussures qui fut si appréciée qu'ils eurent bientôt presque le monopole de la fabrication de cet article.

Depuis, la qualité des peaux s'étant améliorée par suite des soins plus attentifs apportés à l'élevage des moutons et aussi par suite de la proportion plus forte de peaux de « frigorifiques », et d'autre part la toile et le simili-cuir faisant une sérieuse concurrence à la peau de Graulhet pour la doublure des chaussures, les Graulhetois se sont mis à produire des articles plus fins et plus solides et tout particulièrement des peaux tannées au chrome pour dessus de chaussures, vestes de cuir, etc.

Graulhet compte quatre-vingt usines occupant dix-huit cents ouvriers et produisant annuellement une moyenne de huit cent mille à un million de douzaines de cuirots mégissés valant approximativement de 15 à 20 millions de francs. En 1908, il est arrivé à Graulhet 4.143.013 kilogrammes de peaux brutes, 1.148.138 de peaux tannées, et il a été expédié 3.174 420 kilogrammes de peaux préparées dont plus de moitié pour l'exportation (1).

(1) Bulletin de la Chambre de commerce de Castres.

DEUXIÈME PARTIE

ETUDE ÉCONOMIQUE DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE DANS LE TARN

CHAPITRE PREMIER

Généralités sur l'Industrie Lainière

§ 1. — *Le mouton et la laine.*

La production de la laine dans le monde.

Le mouton provient, d'après l'opinion la plus répandue parmi ceux qui se sont occupés de cet animal, de l'*Ovis Gmelini*, mouflon sauvage de l'Arménie. Les véritables moutons sauvages d'Europe, à l'heure actuelle, sont les mouflons de Corse, qui habitent dans les montagnes rocheuses de la Corse et dans celles de la Sardaigne, leur pelage est roux, leur taille petite, le mâle n'a que 80 centimètres au garrot. D'autres espèces de moutons

sauvages de même taille habitent la Crète, l'île de Chypre, l'Asie Mineure, la Perse, la Transcaucasie, le Pendjab et l'Afghanistan. Les mouflons du plateau central de l'Asie et de la Sibérie, atteignent, au contraire, les dimensions du cerf. Comment le mouflon a-t-il perdu ses habitudes de grimpeur et est-il devenu le mouton domestique, si différent de lui ? La domestication a suffi pour modifier beaucoup le type primitif, les croisements ont fait le reste. Pour transformer une race de mouton, il faut croiser les brebis de la race que l'on désire transformer avec un bélier de la race que l'on veut obtenir.

D'après les éleveurs australiens, qui ont pratiqué, avec un soin tout particulier, l'amélioration de leurs races, il faut cinq ou six croisements pour la transformation d'une race, et ce n'est qu'après trente générations que l'on peut prendre pour bélier un mâle de la race transformée, sans risquer de la voir revenir à son état primitif.

Les deux éléments de revenu que donnent les moutons sont la laine et la viande ; toutefois, en France, dans l'Aveyron et dans une partie du Tarn, le lait des brebis que l'on transforme en fromage de Roquefort est une troisième source très importante de revenus. La qualité de la viande dépend des croisements rationnellement effectués, mais surtout de l'alimentation. Quant à

la laine . c'est uniquement par les croisements que l'on arrive à obtenir des moutons porteurs d'une belle toison.

La race de mouton qui produit incontestablement la plus belle laine est la race dite mérinos, dont les béliers ont été employés pour améliorer l'espèce ovine dans presque tous les pays. La toison du mérinos couvre à peu près tout le corps de l'animal, le brin de laine est d'une finesse remarquable, le poids de la toison varie de 3 à 6 kilogrammes. Originaire d'Espagne, où on le trouve dès le quatorzième siècle, le mérinos fut d'abord exporté en Angleterre, puis en Saxe, où il produisit la fameuse race du mérinos électoral, qui est considérée comme donnant une des plus belles laines. Un certain Rouvier fit, sous le premier Empire, entrer en France 80 moutons mérinos qu'il partagea entre lui et l'Empereur, qui lui accorda en échange une grande concession de terrain. Louis XVI en avait déjà importé quelques-uns, qu'il avait placés à Rambouillet, c'est de cette bergerie de Rambouillet que sont sortis plusieurs des béliers qui ont transformé les races australiennes.

Les deux autres races de moutons les plus connues sont deux races anglaises, le dishley et le southdown. La variété dishley est d'origine germanique, elle fut formée, par un éleveur intelli-

gent Bakewell, vers le milieu du dix-huitième siècle, par sélection pure sans croisements et alimentation rationnelle du type primitif. La toison est formée de laine longue, grossière et rude réunie en mèches pointues et pendantes ; la longueur des brins est de 17 à 25 centimètres, le poids de la toison est en moyenne de 4 kilogrammes. La race dishley a joué elle aussi, un rôle très important dans l'amélioration de la race ovine. Elle fut importée en France en 1825, et servit à créer la race dishley-mérinos, très répandue dans certaines régions. Le southdown est surtout un animal de boucherie, sa toison ne pèse en moyenne que 3 kilogrammes, et la laine en est sèche, cassante et de peu de valeur.

L'élevage du mouton peut se pratiquer avec succès partout où l'on dispose d'une vaste étendue de prairies, ni humides, ni sèches, mais plutôt sèches qu'humides. Voici la statistique du nombre des moutons dans le monde en 1894 et 1900 :

	1900	1894
Europe.....	201.237.547	181.832.000
Asie.....	43.632.000	53.402.000
Afrique.....	28.957.000	35.750.000
Amérique.....	146.469.000	187.179.000
Océanie.....	93.841.789	124.846.000
Totaux.....	514.137.336	583.009.000 (1)

(1) Rapport du Jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII, 1^{re} partie, p. 452.

En 1900, les trois pays d'Europe qui avaient les troupeaux de moutons les plus importants, étaient la Russie, avec 44.065.000 têtes ; le Royaume-Uni, 31.054,547 et la France, avec 21.445.000.

D'une façon générale le nombre des moutons tend à décroître ; ainsi, il y avait en France, 36.000.000 de moutons en 1835, et 30.000.000 en 1866; en 1907, il n'y en a plus que 17.461.370 (1).

Le troupeau australien, après être passé de 1.000.000 de têtes en 1826 à 158.900.000 têtes en 1871, est tombé à 93.000.000 en 1900. Il s'est relevé à 112.020.000 têtes en 1908. (2)

La laine est la fibre textile qui, mélangée avec des poils, forme la fourrure non seulement du mouton, mais aussi de plusieurs races de chèvres (chèvres d'Angora, du Thibet, etc.) et du lama guanaco. C'est seulement par les croisements que l'on est arrivé à faire disparaître presque complètement de la toison des moutons, le poil ou jarre, qui, chez les moutons sauvages, en formait une partie importante

Vu au microscope, un brin de laine très grossi semble formé par une série de petits cornets rentrant l'un dans l'autre. Si faible que soit le bord de chaque cornet, il suffit au mariage des brins.

(1) Annuaire statistique, année 1907.

(2) *Revue commerciale et industrielle de Mazamet*, année 1908, p. 14.

Plus ils sont serrés, plus l'union est complète; ce sont ces cornets, ces aspérités, qui donnent à la laine son pouvoir feutrant. D'après Girod (de l'Ain), le nombre des petites spires qui forment le frisé de la laine, varie dans une longueur de 27 centièmes de millimètres, de 3 à 38, mais cette variation reste circonscrite de 28 à 38, pour les belles laines.

La qualité de la laine dépend surtout de sa finesse. Le diamètre des brins varie de 1 à 10 centièmes de millimètres. La longueur du brin est très variable, elle est inversement proportionnelle à la finesse de la laine; la longueur de la mèche est en général de 5 à 18 centimètres, pour certaines sortes communes, elle peut atteindre 35 centimètres.

Au point de vue chimique, la laine est considérée comme un corps albuminoïde riche en soufre. Elle est surtout constituée par de la kératine dont la formule complexe est $C^{42}H^{157}Az^5SO^{15}$. La laine présente un caractère nettement basique, ce qui explique sa grande affinité pour les matières colorantes acides.

La laine, lorsqu'elle n'a subi aucun lavage, est recouverte d'une matière grasse à composition chimique très complexe, c'est le suint. Le suint se compose de trois éléments essentiels : le premier est une matière grasse sécrétée par les glandes sébacées, le second est le résidu que laisse la

sueur de l'animal en s'évaporant; ce résidu est chargé de composés potassiques provenant de l'herbe mangée par le mouton; le troisième élément, ce sont les matières terreuses, les poussières venues du dehors. Le deuxième et le troisième élément du suint constituent le suint soluble qui disparaît par un simple lavage à l'eau; le premier est une matière grasse, en majeure partie non saponifiable et qui ne peut être enlevée que par les alcalins. La proportion de suint peut varier entre 25 et 60 % du poids de la laine.

Les principaux pays producteurs de laine du globe sont, par ordre d'importance de production, l'Australie, la République Argentine, les Etats-Unis, la Russie, la Grande-Bretagne et la France.

La quantité de laine brute qui, en 1908, a été mise à la disposition de l'industrie du monde, a été évaluée, d'après le rapport de la Commission permanente des valeurs de douane, à 1.039.635.000 kilogrammes. La part des principaux pays producteurs de laine dans ce total, a été la suivante :

	kilogrammes.
France.	13.000.000
Grande-Bretagne.	60.702.000
Autres pays d'Europe.	147.260.000
Amérique du Nord.	146.319.000
Amérique du Sud.	208.833.000
Australasie.	310.305.000
Reste du monde.	123.216.000
Total.	<u>1.039.635.000</u>

La quantité de laine mise à la disposition de l'industrie dans le monde depuis 1899, a été, année par année, la suivante :

	kilogrammes.
1899.	1.021.964.000
1900.	917.325.000
1901.	1.019.156.000
1902.	1.044.720.000
1903.	994.335.000
1904.	964.420.000
1905.	1.015.286.000
1906.	1.047.336.000
1907.	1.118.004.000
1908.	1.039.665.000

La majeure partie de cette laine est recueillie sur le dos des moutons pendant la durée de leur vie, une et quelquefois deux fois par an, par l'opération de la tonte. Lorsqu'un mouton meurt de maladie ou est tué pour la boucherie, sa peau porte une certaine quantité de laine qui varie d'ailleurs avec l'époque où le mouton meurt; autrefois on ne recueillait pas ces laines que l'on appelait « jettices » ou « mortailles. » En France, sous l'ancien régime, les règlements interdisaient de les employer pour la fabrication de la draperie. Depuis une cinquantaine d'années, on a appris à séparer cette laine de la peau sans altérer ni la qualité de la laine elle-même ni celle du cuir; et l'on ne fait plus de différence entre les laines de tonte et les laines de peaux. Cette nou-

velle industrie que l'on a appelée délainage est particulièrement développée dans le Tarn. Nous croyons pouvoir évaluer à 35 ou 40 millions de kilogrammes la production de toutes les usines de délainage du monde et les usines de Mazamet seules produisent en moyenne 18 millions de kilogrammes.

§ 2. — *L'industrie lainière dans le monde.*

Depuis qu'il y a sur la terre des hommes qui éprouvent le besoin de se vêtir et qui savent filer et tisser, ils ont reconnu que c'est avec la laine que l'on fait les étoffes les plus chaudes et les plus légères à la fois. Actuellement la laine est employée pour toutes sortes d'usages, pour la fabrication des draps, des couvertures, des tapis, pour la bonneterie, pour la passementerie, pour la tapisserie, etc.

Les principaux consommateurs de laine sont par ordre d'importance : l'Empire Allemand, la Grande-Bretagne et l'Irlande, la France, les Etats-Unis.

D'après la Commission permanente des valeurs de douane, la laine mise à la disposition de l'industrie s'est répartie entre les grandes régions industrielles, en 1908, de la manière suivante :

	kilogrammes
Grande-Bretagne.	237.400.000
Continent d'Europe.	592.100.000
Amérique du Nord.	210.200.000
Total.	<u>1.039.700.000</u>

Nous allons dans ce paragraphe donner quelques renseignements sur l'industrie lainière des divers pays, la France exceptée; dans le paragraphe suivant nous étudierons spécialement l'industrie lainière française.

A. — ANGLETERRE.

L'Angleterre est la plus grande productrice de tissus et de bonneterie de laine du monde entier. Ses principaux centres lainiers sont universellement connus; ce sont surtout Bradford (200 mille habitants) où se fabriquent des satins de Chine, des cheviottes, des draperies pour hommes et pour femmes, des alpagas. Huddersfield (96 mille habitants), où se font surtout des articles de fantaisie, des flanelles et des serges. Leeds (375 mille habitants), dont les filatures de laine et les ateliers de tissage occupent plus de trente mille ouvriers. Rochdale (75.000 habitants) où se font des flanelles particulièrement réputées.

Voici deux tableaux qui donnent une idée fort exacte de l'industrie lainière anglaise.

Manufactures de laine cardée

	1874	1889	1899
Usines.	1.860	1.793	—
Broches à filer.	3.165.000	3.107.000	
Broches à retordre.	158.000	299.000	
Métiers mécaniques à tisser.	57.000	62.000	
Personnes employées.	142.097	178.000	131.000

Manufactures de laine peignée

	1874	1889	1899
Usines.	692	753	—
Broches à filer.	2.182.000	2.402.000	
Broches à retordre.	399.000	669.000	
Métiers mécaniques à tisser.	81.747	67.391	
Personnes employées.	134.600	148.000	140.450 (1)

La première indication que nous fournissent ces tableaux, c'est que l'industrie anglaise est plutôt en décroissance et que c'est surtout le tissage qui a souffert ; ce même fait, décroissance plus accentuée pour le tissage que pour la filature, nous le retrouverons quand nous étudierons l'industrie lainière française, cela provient, de ce que dans les pays où l'on crée, en quelque sorte de toutes pièces, une industrie lai-

(1) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII, 1^{re} partie, pp. 494 et 495.

nière, on organise d'abord des tissages, qui s'alimentent avec des fils étrangers, mais cet état de choses ne peut durer, et dans quelques années tous les pays du monde produiront assez de fils pour alimenter leurs métiers à tisser. La statistique des exportations de fils et tissus de laine donne les mêmes indications.

Exportations de fils et tissus de laine

	FILS	TISSUS DE LAINE CARDÉE	TISSUS DE LAINE PEIGNÉE
	Poids en livres	Yards	Yards
1857.....	15.733.000	30.000.000	129.000.000
1875.....	36.523.000	42.000.000	252.000.000
1889.....	58.703.000	62.000.000	178.000.000
1899.....	76.270.000	»	»
1900.....	67.502.000	50.000.000	123.000.000

Exportations de tissus de laine peignée

	1874	1891	1899
	Yards	Yards	Yards
A destination			
de l'Allemagne.	45.823.000	2.966.000	2.202.000
de la France.	42.487.000	14.995.000	12.744.000
de l'Italie.	14.631.000	6.876.000	2.223.000
des Etats-Unis.	85.891.000	32.375.000	12.742.000 (1)

Il n'y a pas en Angleterre de grand centre de délainage. Les peaux en laine qui y sont exploi-

(1) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII. 1^{re} partie, p. 494.

tées sont presque exclusivement des peaux d'Australie; ce sont des peaux à bon cuir, qui sont traitées par des mégissiers pour lesquels la laine n'est qu'un sous-produit. La peau d'épidémie qui est le principal aliment des délainages de Mazamet n'est guère exploitée en Angleterre. Les balles de peaux de cette nature qui sont vendues au Wool-Exchange de Londres sont presque toutes achetées par les délaineurs de Mazamet.

B. — ALLEMAGNE.

L'Allemagne a elle aussi une industrie lainière très développée; mais en Allemagne comme en Angleterre et en France, la fin du dix-neuvième siècle semble avoir marqué l'apogée, et depuis une quinzaine d'années, le développement de l'industrie allemande semble s'être arrêté. Voici comment s'exprime à cet égard le rapporteur de la classe 82 à l'exposition de 1900 : « L'industrie lainière en Allemagne déjà si importante en 1889, a continué après cette date son mouvement concordant, mais le bill Wilson qui a relevé les droits de douane aux Etats-Unis semble avoir arrêté son développement. La réduction des exportations dans ce pays a introduit peu à peu en Allemagne, un état de malaise dont les quelques chiffres que nous donnons plus loin permettent de se rendre

compte. » La statistique des exportations de tissus que nous donnons ci-dessous confirme ces dires.

Tableau des exportations de tissus (1)

	QUANTITÉ kilogrammes	VALEUR marks
1895.....	24.600.000	156.800.000
1896.....	24.400.000	154.500.000
1897.....	22.800.000	149.600.000
1898.....	21.100.000	138.300.000
1899.....	20.800.000	149.500.000

En 1900, on comptait en Allemagne :

	2.326 filatures de laine occupant	54.448 ouvriers
	23.756 tissages de laine occupant...	153.098 —
	<u>1.653 teintures de laine occupant..</u>	<u>22.731 —</u>
Soit	27.735 établissements occupant.....	230.277 —

En 1897, ces établissements ont produit 274 millions 897.000 marks de fils et 629.698.000 marks de tissus.

L'Allemagne est encore dans la catégorie des pays qui importent beaucoup plus de fils qu'ils n'en exportent. En 1899, il a été importé en Alle-

(1) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII. 1^{re} partie, pp. 499 et 500.

magne 26.600.000 kilogrammes de fils d'une valeur de 113.400.000 marks, et qui étaient de provenance suivante :

	QUANTITÉ kilogrammes	VALEUR marks
D'Angleterre.	21.899.000	93.900.000
De Belgique.	2.500.000	9.000.000
De France.	802.000	4.100.000

Cette même année, il n'a été exporté d'Allemagne que 8.900.000 kilogrammes de fils (1).

Au contraire, l'Allemagne exporte beaucoup plus de tissus de laine qu'elle n'en importe ; en 1899, il a été importé en Allemagne 12 millions 100.000 marks de tissus, il en a été exporté 149 millions 500.000 marks.

Les plus grands centres lainiers allemands sont Gera et Greiz ; il y a à Greiz et dans les environs immédiats de cette ville, dix mille sept cent quatre-vingt-dix-sept métiers à tisser ; à Gera, onze mille trois cent cinquante-six métiers.

Il y a en Allemagne, un certain nombre de délainages, en particulier autour de Leipzig.

(1) Du 31 octobre 1907 au 1^{er} novembre 1908, il a été importé en Allemagne 16.337.900 kilogrammes de fils, et il a été exporté 10.827.800 kilogrammes.

C. — BELGIQUE.

La Belgique, malgré l'exiguïté de son territoire, a su se faire une des premières places dans toutes les branches de l'industrie,

L'industrie lainière y est, comme toutes les autres, fort développée. Les exportations de fils cardés et peignés en 1903 ont été respectivement de 7.962.080 kilogrammes et 1.708.490 kilogrammes; les importations de fils cardés et peignés pour la même année ont été respectivement de 60.740 kilogrammes et 725.430 kilogrammes. Quant aux tissus, la Belgique en importe encore plus qu'elle n'en exporte. En 1903, elle a importé 18.444.720 francs de tissus et exporté 14 millions 091.720 francs.

Il y a en Belgique, un centre lainier, Verviers, très intéressant en ce qu'on y trouve non seulement toutes les branches de l'industrie lainière, délainage, lavage des laines, filature, tissage, etc., mais encore de très importantes usines qui s'occupent de la construction de toutes les machines qui servent au travail de la laine. Dans cette ville de 60.000 habitants, il y a 29 ateliers de lavage et carbonisage, 10 filatures de laine peignée comptant 118.000 broches, qui produisent annuellement environ 9 millions de kilogrammes de fils,

37 filatures de laine cardée, comptant 258.400 broches qui produisent annuellement environ 15 millions de kilogrammes de fils, 107 tissages comptant 2.800 métiers, qui produisent annuellement environ 9 millions de mètres de tissus, 23 établissements de construction mécanique.

Les deux conditionnements de Verviers ont reçu, en 1902, 20.990.771 kilogrammes de laine (1). Il y a à Verviers, un très important délainage, qui dépend de la grande maison Peltzer et C^{ie}. Il y avait autrefois un autre délainage près d'Anvers, mais nous croyons qu'il n'existe plus.

D. — AUTRICHE.

La fabrication des tissus de laine a été protégée en Autriche, par des tarifs prohibitifs jusqu'en 1850. Depuis, ces prohibitions ont cessé, mais l'industrie lainière autrichienne a continué de se développer. De 1875 à 1890, le nombre des broches de filature est passé de 77.410 à 288.318, celui des métiers à tisser travaillant la laine cardée de 1.907 à 8.409, celui des métiers à tisser travaillant la laine peignée de 4.425 à 15.300. Depuis 1890, la production a continué à s'accroître (2).

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefort, p. 225.

(2) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900. Groupe XIII, 1^{re} partie.

L'industrie du délainage n'existe pas en Autriche.

E. — RUSSIE.

D'après le rapporteur de la classe 82 à l'exposition de 1900, l'industrie lainière russe a à sa disposition 700,000 broches de filature et 45 mille métiers à tisser, emploie 150.000 ouvriers et consomme environ 50 millions de kilogrammes de laines indigènes et 16 millions de kilogrammes de laines étrangères.

L'industrie lainière est très concentrée en Russie. Plusieurs filatures ont de vingt mille à cinquante mille broches et emploient de mille à deux mille ouvriers. Les principaux centres sont : Saint-Pétersbourg, Moscou, Lodz et Tchenstokowa. Par suite des tarifs de douane très élevés, les tissus et les fils de laine anglais, français ou belges ne peuvent plus entrer en Russie que très difficilement ; aussi, plusieurs maisons étrangères, parmi lesquelles la maison Motte de Roubaix, la maison Peltzer de Verviers, ont créé des usines en Russie ; celle qui a été créée par la maison Motte, à Tchenstokowa, emploie plus de mille ouvriers. Il n'y a pas de délainage en Russie ; la Russie est un des meilleurs clients de Mazamet pour les lavés à fond.

F. — ESPAGNE.

En Espagne, l'industrie lainière est presque uniquement concentrée dans deux villes de la province de Barcelone : Sabadell et Tarrasa. La collectivité des exposants de Sabadell à l'Exposition de 1900 comprenait douze exposants qui ont douze cents métiers mécaniques, emploient cinq mille ouvriers et font un chiffre d'affaires de 25 à 30 millions de pesetas. Celle de Tarrasa comprenait dix-huit exposants, qui ont huit cents métiers mécaniques, occupent trois mille cinq cents ouvriers et font un chiffres d'affaires de 15 à 20 millions de pesetas (1).

En dehors de Sabadell et de Tarrasa, il y a quelques fabriques de draperie et de châles à San Martin et San Andres, dans la banlieue de Barcelone, et à Puigcerda, sur la frontière ; des fabriques de bonneterie à Olésa et Gerona, des fabriques de draps communs et de drap de troupe à Bejar (province de Salamanca) et Alcoy (province d'Alicante).

(1 Rapport du jury international de l'Exposition de 1900. Groupe XIII, 1^{re} partie.

G. — ITALIE.

En Italie, l'industrie lainière a fait, depuis trente ans, de très grands progrès, en particulier dans le Nord. En 1900, les importations, en Italie, de laines et de fils se sont élevées à :

12.693.000 kilogrammes pour les laines.			
392.800	—	—	fils.

L'industrie lainière occupait, en 1900, vingt-huit mille ouvriers pour trois cent quarante-quatre mille broches et neuf mille métiers à tisser dont cinq mille cinq cents mécaniques. La production des tissus de laine était évaluée à 50 millions de liras (1).

L'Italie est une des concurrentes les plus directes de Mazamet pour l'industrie du délainage. Les relations d'affaires très suivies qu'elle entretient avec la République Argentine, le grand nombre d'Italiens qui sont établis dans ce pays, permettent aux délainages de Gênes et de Turin, de s'alimenter facilement et économiquement de peaux en laine sur le marché d'origine.

Les autres nations européennes : Portugal, Rou-

(1) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900 groupe XIII, 1^{re} partie, p. 525.

manie, Bulgarie, Serbie, Suède, etc., n'ont qu'une industrie lainière peu importante. Dans le reste du monde, c'est aux Etats-Unis que l'industrie lainière est le plus développée.

H. — ETATS-UNIS.

L'industrie lainière est développée aux Etats-Unis, mais les fabriques de tissus, qui disposent cependant d'un puissant outillage, sont encore loin de suffire à la consommation du pays. En 1890, l'industrie lainière disposait aux Etats-Unis du matériel suivant : 8.198 cardes, 855 peigneuses, 2.329.000 broches de cardé, 657.000 broches de peigné, 69.807 métiers.

Depuis, le bill Wilson a été promulgué, mais il ne semble pas qu'il ait amené un nouvel essor de l'industrie lainière. Voici, en effet, le tableau de la consommation et de la production de laine aux Etats-Unis, de 1890 à 1900, qui indique une diminution très sensible dans la consommation à partir de 1896.

	CONSUMMATION livres	PRODUCTION livres
1890.....	435.800.000	309.400.000
1891.....	452.500.000	307.100.000
1892.....	501.100.000	333.000.000
1893.....	397.100.000	348.500.000
1894.....	521.700.000	325.200.000
1895.....	512.200.000	294.200.000

	CONSOMMATION livres	PRODUCTION livres
1896.....	614.600.000	272.400.000
1897.....	389.300.000	259.100.000
1898.....	329.300.000	266.700.000
1899.....	420.100.000	272.100.000
1900.....	»	288.000.000 (1)

Il y a, depuis quelques années, aux Etats-Unis, des délainages qui font une certaine concurrence aux délainages de Mazamet, pour les achats de peaux à Buenos-Ayres, mais ils sont encore peu nombreux et peu importants. En 1906 et en 1907, par exemple, sur 77.000 et 77.400 balles de peaux exportées de La Plata, les délaineurs des Etats-Unis en ont absorbé 4.000 et 1.400, alors que ceux de Mazamet en absorbaient 55.579 et 66.587. L'industrie spéciale du délainage se développe, depuis quelques années, beaucoup à La Plata et en Australie.

§ 3. — *L'industrie lainière en France.*

La France a toujours occupé une des premières places dans l'industrie lainière mondiale. Depuis une vingtaine d'années, l'industrie lainière a souffert, en France, du même malaise qu'en Angle-

(1) Rapport du jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII, 1^{re} partie, p. 531.

terre; les exportations de tissus ont diminué et, par suite, malgré l'importance de la consommation à l'intérieur, la production a diminué aussi. En 1889, M. Grandgeorge, le rapporteur de la Commission permanente des valeurs en douane pour l'industrie textile, avait fixé la valeur de la production des tissus de laine en France, sans bénéfices, à 715 millions en 1900; le rapporteur de la classe 82 l'a fixée à 678 millions de francs, cela représente une diminution de 37 millions de francs. Voici, d'ailleurs, la statistique des importations et exportations de laines en masses, laines peignées, fils et tissus de laine, depuis le début du dix-neuvième siècle.

	IMPORTATIONS			
	Laines en masse francs	Laines peignées francs	Fils de laine francs	Tissus de laine francs
1827 à 1830 (Moy.).	11.670.000	»	»	1.000.000
1831 à 1840 (Moy.).	25.280.000	»	87.500	360.000
1841 à 1850 (Moy.).	39.160.000	107.000	148.000	350.000
1851 à 1860 (Moy.).	86.920.000	297.000	118.000	1.550.000
1861 à 1870 (Moy.).	211.930.000	209.000	9.040.000	45.130.000
1871 à 1880 (Moy.).	315.960.000	284.000	16.990.000	74.580.000
1881 à 1889 (Moy.).	328.750.000	632.200	15.618.000	76.403.000
1890.....	337.400.000	856.500	10.200.000	66.900.000
1891.....	340.300.000	706.900	12.700.000	74.900.000
1892.....	319.000.000	597.000	12.100.000	56.000.000
1893.....	324.600.000	603.600	12.500.000	50.200.000
1894.....	317.200.000	584.800	9.800.000	43.600.000
1895.....	307.500.000	754.600	13.600.000	42.000.000
1896.....	364.900.000	950.200	15.400.000	45.100.000
1897.....	343.700.000	576.609	10.800.000	40.000.000

	Laines en masse	Laines peignées	Fils de laine	Tissus de laine
1898.....	387.100.000	325.006	10.000.000	38.300.000
1899.....	467.600.000	602.000	9.900.000	40.700.000
1900.....	349.600.000	506.000	14.100.000	42.070.000
1901.....	374.548.000	7.263.000	6.752.000	65.620.000
1902.....	352.354.000	7.321.000	10.230.000	52.610.000
1903.....	394.943.000	1.999.000	10.370.000	75.403.084
1904.....	400.170.000	2.269.000	9.102.000	63.392.367
1905.....	473.535.000	2.557.000	10.660.000	72.758.312
1906.....	568.152.000	4.176.000	15.237.000	89.601.712
1907.....	620.693.000	5.894.000	11.647.000	81.991.104
1908.....	489.997.000	4.353.000	7.950.000	69.239.000

EXPORTATIONS

1827 à 1830 (Moy.).	150.000	»	550.000	28.370.000
1831 à 1840 (Moy.).	280.000	»	1.440.000	45.500.000
1841 à 1850 (Moy.).	89.000	2.900	3.180.000	89.850.000
1851 à 1860 (Moy.).	1.970.000	71.000	6.220.000	159.555.000
1861 à 1870 (Moy.).	23.690.000	8.870.000	19.460.000	263.790.000
1871 à 1880 (Moy.).	38.900.000	32.510.000	37.580.000	321.720.000
1880 à 1889 (Moy.).	37.240.000	49.900.000	39.600.000	356.800.000
1890.....	44.619.000	49.000.000	34.700.000	361.900.000
1891.....	40.516.000	39.314.000	22.300.000	327.000.000
1892.....	41.353.000	44.896.000	20.700.000	328.500.000
1893.....	40.506.000	46.769.000	21.000.000	278.900.000
1894.....	46.343.000	46.850.000	18.500.000	242.300.000
1895.....	54.390.000	64.475.000	31.100.000	323.100.000
1896.....	59.891.000	46.570.000	29.600.000	294.100.000
1897.....	80.312.000	52.904.000	24.100.000	265.500.000
1898.....	68.254.000	77.392.000	29.500.000	222.800.000
1899.....	93.157.000	121.134.000	37.100.000	264.900.000
1900.....	91.600.000	86.951.000	37.900.000	220.246.000
1901.....	76.315.000	76.720.000	24.714.000	240.320.402
1902.....	107.770.000	118.751.300	35.108.000	261.463.631
1903.....	106.005.000	95.747.000	46.092.000	252.838.769
1904.....	121.152.000	117.600.000	32.039.000	239.061.917
1905.....	129.868.000	106.442.000	43.083.000	227.456.454
1906.....	158.846.000	111.872.000	70.311.000	266.345.219
1907.....	148.103.000	120.770.000	71.728.000	281.962.022
1908.....	118.618.000	107.289.000	49.013.000	225.899.404

Les laines importées proviennent surtout de la République Argentine, de l'Australie, du Cap et de l'Uruguay; en 1902, les importations se répartissaient, par pays d'origine, de la façon suivante :

	kilogrammes	
Laines d'Australie et Cap.	77.351.400	
Moins cuirots.	2.478.500=	74.872.900
Laines de Plata et Uruguay.	132.373.800	
Moins cuirots.	9.914.000=	122.459.800
Laines diverses assimilables aux		
laines de La Plata.		11.938.100
Laines communes (Turquie, Algérie, etc.).		13.696.800
Kilos.		222.967.600
Poids des cuirots.		12.392.500
Total des laines importées.		235.360.100

Les importations de laines en masse se font surtout par Dunkerque; les importations de peaux en laine, par Bordeaux et Marseille

Les laines exportées sont à destination surtout de l'Angleterre, ensuite de la Belgique, de l'Allemagne, etc.

A l'importation, les fils proviennent principalement de Belgique pour les fils cardés et d'Angleterre pour les fils peignés. Les fils exportés sont à destination de l'Angleterre, de la Belgique, de l'Allemagne, de la Hollande, etc.

Les tissus importés en France sont surtout de provenance anglaise, allemande et belge; voici le tableau des exportations par pays en 1890 et 1902 (1).

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre.

	1902	1890
	—	—
	kilogrammes	kilogrammes
Angleterre.	8.551.628	9.529.719
Allemagne.	420.646	488.220
Belgique.	1.730.394	1.603.723
Suisse.	283.355	506.052
Portugal.	172.917	187.061
Espagne.	281.205	637.349
Autriche.	24.567	»
Italie.	344.159	719.318
Turquie.	250.315	407.370
Japon.	229.187	621.665
Australie.	1.132	»
Etats-Unis.	2.392.621	2.195.664
Mexique.	332.302	256.248
Brésil.	112.529	202.908
République Argentine. . .	156.503	241.322
Colonies françaises. . . .	542.934	328.474
Divers.	913.749	1.579.110

L'industrie lainière proprement dite emploie environ 175.000 ouvriers répartis de la façon suivante, d'après le recensement professionnel de 1896 :

	Personnes occupées	Etablissements de plus de 5 pers.
Peignage de laine.	11.500	52
Filature (peigné et cardé).	31.500	393
Battage, effilochage.	700	18
Sab. de draperie.	30.500	343
Sab. de nouveautés.	37.000	146
Sab. de mousseline.	3.700	31
Tissage de laine.	49.000	309
Sab. de cachemir, châles.	1.100	24
Sab. de velours, de laines.	2.600	20
Sab. d'étoffes de luxe.	350	16
Apprêts de crins, poils.	600	14
Apprêts de couverture de laine.	5.500	68
Apprêts de feutres.	1.350	28
Totaux.	175.400	1.462

Sur ces 1462 établissements, on en compte 824 de 50 personnes, 592 de 50 à 500, et 46 de plus de 500.

A ces 175.400 ouvriers, il faut ajouter, pour être complet, les 3.200 ouvriers délaineurs de Mazamet.

Les industries où l'on travaille la laine concurremment avec d'autres textiles occupent 93.200 personnes réparties de la façon suivante, d'après le recensement professionnel de 1896 :

	Personnes employées	Etablissements de plus de 5 pers.
Fabrication de chapeaux de feutre, peluche, soufflerie de poils, apprêts, teinture de chapeaux de feutre. . .	17.500	334
Képis, casquettes.	3.700	93
Bérets.	600	8
Bonneterie.	41.000	503
Tricots.	6.200	»
Ganterie de laine, de fil ou de soie et cousage de la ganterie.	18.000	»
Fabrication de gilets de laine et jerseys.	1.300	»
Bas, apprêts de bas et autres objets de bonneterie.	4.900	
Total.	93.200	

Voici, d'après les statistiques officielles, l'outilage que l'industrie lainière avait à sa disposition en 1873, 1876, 1885, 1888 et 1891 :

	Métiers à tisser	Broches de filatures
1873.....	23.725	2.808.929
1876.....	38.267	2.946.632
1885.....	44.699	3.097.303
1888.....	45.682	3.062.068
1891.....	44.832	3.067.459

En somme, l'industrie lainière française est allée en progressant d'une façon continue jusqu'en 1885; de 1885 à 1892, elle a eu une période de grande prospérité, mais à partir de cette date, les exportations de tissus ont commencé à diminuer; les importations de matière première se sont mieux maintenues et cela pour trois raisons; d'abord, parce que la consommation des tissus de laine en France est allée continuellement en augmentant; ensuite, parce que les importations de tissus ont diminué et que, de plus en plus, les tissus consommés en France sont fabriqués dans le pays même; enfin, parce que les exportations de fils ont considérablement augmenté.

La raison majeure de cette diminution des exportations, est que de plus en plus chaque pays produit lui-même tous les tissus qui lui sont nécessaires; tous les débouchés se ferment peu à peu aux nations qui, autrefois, on peut le dire, habillaient le monde entier : la France et l'Angleterre. D'autre part, les belles étoffes unies qui étaient la gloire de Reims et de Sedan, ont passé de mode, et ce sont les étoffes fantaisie, plus faci-

les à fabriquer, qui les ont remplacées dans la faveur du public.

Après avoir indiqué en quelques traits ce qu'est l'industrie lainière française, nous allons maintenant l'étudier par région; nous diviserons pour cette étude la France en quatre régions : la région du Nord comprenant surtout Roubaix, Tourcoing, Fourmies et Le Cateau; la région du Nord-Est comprenant Reims, Sedan et Rethel; la région du Nord-Ouest comprenant Elbeuf et Louviers; enfin le reste de la France.

Roubaix et Tourcoing, deux villes séparées par un simple canal, et qui au point de vue industriel n'en font qu'une, ont une population respective de 100.000 et 75.000 habitants. Elles occupent dans l'industrie lainière française, le premier rang.

Il y avait à Roubaix, en 1900, 7 peignages de laine faisant marcher 800 peigneuses et occupant 8.000 ouvriers; 19 filatures de laine peignée comptant 305.000 broches et occupant 4.800 ouvriers; 5 filatures de laine cardée comptant 86 mille 800 broches et occupant 1.500 ouvriers; 80 tissages mécaniques avec environ 25.000 métiers et 24.000 ouvriers; 12 tissages pour ameublement avec 2.800 métiers mécaniques, 19 teinturiers en pièce occupant 7.000 ouvriers.

Le rapporteur de la classe 82 à l'Exposition de

1900 estime « que la fabrique de Roubaix produit pour 300 millions de francs environ de tissus par an. »

A Tourcoing, il y avait 11 peignages renfermant 460 peigneuses et occupant 4.800 ouvriers, 25 filatures de laine peignée avec 417.000 broches et 4.600 ouvriers ayant une production annuelle de 12 millions et demi de kilogrammes de fil; 7 filatures de laine cardée, comptant 45 mille broches et produisant 2 millions de kilogrammes de fils. Les ateliers de tissage produisent environ 60 millions de francs de tissus annuellement.

Il a été présenté aux Conditionnements publics de Roubaix et de Tourcoing :

En 1893.....	50.776.909 kil. de peigné.	
En 1898.....	53.179.428	—
En 1899.....	63.682.742	—
En 1900.....	51.390.686	—
En 1901.....	52.060.427	—
En 1902.....	65.681.800	— (1)

A Roubaix-Tourcoing l'industrie lainière est particulièrement concentrée.

Quatre maisons occupent plus de 2.000 ouvriers; le peignage Motte et C^{ie} qui a 265 peigneuses, produit annuellement 11 millions de ki-

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre.

logrammes et occupe 2.100 ouvriers, la Société anonyme de peignage, qui produit 55.000 kilogrammes de peigné par jour et occupe 2.500 ouvriers; la maison Allart et C^{ie} qui comprend un peignage, qui produit 175.000 kilogrammes de peigné par semaine, une filature de peigné de 50 mille broches, et une teinture, et qui occupe 2 mille 600 ouvriers; la maison Tiberghien et fils, de Tourcoing, qui comprend un peignage produisant 50.000 kilogrammes par semaine, une filature de peigne comptant 50.000 broches, 1.050 métiers à tisser, et qui produit pour 18 millions de tissus par an et occupe 2.300 ouvriers (1).

Fourmies et Le Cateau sont deux centres lainiers très importants de la région du Nord; simples chefs-lieux de canton ayant respectivement 19.000 et 10,000 habitants, ils sont environnés d'une foule d'agglomérations où partout tournent les broches et battent les métiers.

Dans cette région, l'industrie spéciale du peignage a en partie disparu au profit de Roubaix-Tourcoing; c'est surtout la filature et le tissage qui y sont importants.

(1) Rapport du jury international à l'Exposition de 1900, groupe XIII, 1^{re} partie.

Matériel de peignage

1855.		120	peigneuses.
1867.		339	—
1878.		541	—
1889.		703	—
1898.		418	—
1900.		407	—
1903.		330	—
1904.		235	—

Matériel de filature

1818.		1.600	broches.
1855.		112.902	—
1867.		650.560	—
1878.		726.744	—
1890.		921.772	—
1895.		926.482	—
1898.		909.962	—
1901.		857.226	—
1903.		858.630	—
1904.		871.200	—

Production industrielle (tissus et fils, déchets de peignage, filature et tissage).

1855.		23.603.000	francs.
1867.		64.120.000	—
1878.		130.558.000	—
1890.		113.130.000	—
1892.		82.500.000	—
1894.		75.000.000	—
1895.		112.630.000	—
1899.		110.000.000	(1) —

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre.

La plus importante maison de la région, qui est en même temps la plus importante de France est la maison Seydoux et C^{ie}. Elle a 77 peigneuses, 65.000 broches de filatures, 1.985 métiers mécaniques, 600 métiers à main ; elle occupe 3.500 ouvriers ; de plus, elle a une usine à Sabadell (Espagne), avec 4.000 broches et 130 métiers.

Sa production totale est en moyenne annuellement de 1.500.000 mètres de tissus de laine.

En dehors de ces quatre centres, il y a un peu partout des usines où on travaille la laine dans le nord de la France.

La région du Nord-Est, qui comprend les trois centres de Reims, Sedan et Rethel, est celle qui a été la plus éprouvée par les changements de la mode ; centre de fabrication des belles étoffes unies, elle a beaucoup souffert de la faveur des étoffes fantaisie.

Reims a occupé pendant longtemps la première place en France pour la fabrication des tissus de laine ; en 1858, la production des tissus y était de 60 millions de francs ; en 1863, de 78 millions ; en 1872, de 151 millions ; en 1876, point culminant pour l'industrie rémoise, de 153 millions. En 1876, l'industrie lainière comptait à Reims ou dans les environs, 16.000 métiers, 700 peigneuses, 274.000 broches de peigné, 140.000 broches de cardé. Mais depuis cette époque, plus de

soixante maisons ont disparu, et Reims a fort diminué d'importance aux profit de Roubaix-Tourcoing, mieux placé au point de vue de la facilité des transports et qui fabrique des genres plus favorisés par la mode. Toutefois, il y avait encore à Reims en 1903, 237 peigneuses, 56.170 broches de cardé, 154.944 broches de peigné, 16.894 broches de retordage, 7.236 métiers mécaniques et un grand nombre de métiers à main (1).

La fabrication n'est pas aussi concentrée à Reims qu'à Roubaix-Tourcoing; il n'y a pas à Reims de maison occupant plus de 1.500 ouvriers; on peut citer, parmi les plus importantes, la maison Lelarge et C^{ie} qui avait, en 1900, 4.640 broches de peigné, 7.500 broches de cardé et 935 métiers mécaniques, et qui occupait 1.300 ouvriers; la maison Harmel, du Val-des-Bois, près Reims, qui a 4.600 broches et produit 7 millions de francs de fils annuellement.

L'industrie lainière de Sedan, a fort souffert elle aussi; les genres très fins qui s'y fabriquaient et qui valaient jusqu'à 30 francs le mètre, sont complètement délaissés. Voici le chiffre des expéditions de draperie, d'après la Chambre de commerce :

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre, p. 251.

1900.		2.232.890 kil.
1901.		3.070.301 —
1902.		3.380.470 —
1903.		3.314.903 —

En 1900, il y avait à Sedan, d'après le rapporteur de la classe 82 à l'Exposition, 107.345 broches de filature, et seulement 481 métiers mécaniques.

A Rethel, la décadence est encore plus marquée ; il y avait à Rethel, en 1868, 29 peigneuses, 101.260 broches de filature et 762 métiers à tisser ; il n'y a plus aujourd'hui que 15 peigneuses, 39.300 broches de filature et 460 métiers à tisser (1).

La région du Nord-Ouest compte deux centres lainiers : Elbeuf et Louviers, dont le premier surtout est très important.

Vers la fin du dix-huitième siècle, on évaluait déjà la production des fabriques de drap d'Elbeuf à 10.900.000 livres. En 1823, un ministre, du nom de Corbière, prétendait que sur 150 millions de tissus de laine produits dans la France entière, Elbeuf en produisait 36 millions. Voici un tableau qui résume la marche de la production dans la seconde moitié du dix-neuvième siècle :

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre, p. 258.

	CHIFFRES D'AFFAIRES francs	POIDS DE LA PRODUCTION kilogrammes
1869.....	91.000.000	5.645.394
1878.....	86.000.000	5.602.105
1889.....	57.500.000	3.970.104
1900.....	63.000.000	4.777.389 (1)

Lors de l'Exposition de 1900, on établit ainsi l'importance d'Elbeuf :

51 fabricants, 2013 métiers mécaniques, 72.756 broches de filature, 10.870 broches de retordage, 10.500 ouvriers.

Il y a, à Elbeuf, deux maisons occupant plus de 1.000 ouvriers, la maison Franckel-Blin, qui a 16 assortiments, 405 métiers mécaniques et occupe 1.400 ouvriers, la maison Blin et Blin qui a 13.000 broches de cardé et 500 métiers mécaniques.

Louviers, Lisieux et Vire sont les autres centres de cette région pour la fabrication des tissus, leur production, d'après l'enquête faite en 1899 auprès des Chambres de commerce, paraît être de 17 millions de francs.

Dans le reste de la France, le Tarn étant mis à part, le centre de fabrication le plus important est Vienne (Isère), où se fabriquent surtout des tissus à bon marché et où se trouvent aussi d'importantes usines d'effilochage. C'est un centre dont l'im-

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre.

portance croît constamment. En 1850, Vienne comptait 20.000 habitants et ses fabriques produisaient 90.000 pièces de tissus valant 17 millions de francs ; en 1860, elles produisaient 130.000 pièces valant 20 millions de francs. En 1879, il a été expédié de Vienne 1.470.000 kilogrammes de tissus. Depuis, la production s'est accrue, très sensiblement ; elle s'est élevée :

En 1878, à 2.158.115 kilogrammes.

En 1898, à 3.356.078 —

En 1903, à 3.640.091 —

Toutefois, la valeur de la production n'a pas crû en même temps que son poids, car, de plus en plus, Vienne fabrique des tissus à bon marché. Actuellement, il y a à Vienne 1.800 métiers mécanique et 60.000 broches de cardé ; les ouvriers employés à la fabrication des tissus et à l'effilochage sont au nombre de 6.500 ; le chiffre d'affaires annuel, y compris les fils et les effilochages, dépasse 22 millions de francs (1).

A Paris même et dans la banlieue, il y a plusieurs très importantes maisons qui s'occupent de filature et de tissage.

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre, p. 224.

Dans l'Est, on peut surtout citer, au Valdoie (territoire de Belfort), une importante filature qui dépend de la Société de filature de laine peignée de Mulhouse, qui a, à Mulhouse et au Valdoie, 113.000 broches de peigné et 28.000 broches de cardé ; à Pierrepont et La Roche (Meurthe-et-Moselle), la maison Demachy et Seillère, qui fabrique surtout les draps militaires et d'administration, et qui a 40 assortiments de filature et 400 métiers, et occupe 1.200 ouvriers.

Dans le Centre, on peut citer, à Orléans, plusieurs fabriques de couvertures de laines dont la production totale est évaluée à 5 millions de francs : à Châteauroux, la maison Balsan et C^{ie} qui fabrique surtout les draps militaires et d'administration, qui a 10.000 broches, 227 métiers mécaniques et occupe 1.000 ouvriers (1).

Dans le Midi, il y a des filatures et des tissages de laine dans l'Hérault : à Lodève, à Bédarieux, si connue autrefois par ses draps pour l'exportation aux Echelles du Levant ; à Saint-Pons, à Saint-Chinian et à Clermont-l'Hérault ; dans l'Aveyron, à Saint-Geniez, près d'Espalion.

Pour la bonneterie de laine, les principaux cen-

(1) Rapport du jury international à l'Exposition de 1900. Groupe XIII, 1^{re} partie.

tres de production sont Troyes et la Picardie. Dans les Pyrénées, à Bagnères-de-Bigorre, on fait des étoffes tricotées particulièrement réputées.

En ce qui concerne le délainage, il n'y a pas, en France, de centre comparable à Mazamet. La ville où l'on délaine le plus après Mazamet est Croix (Nord); et, dans cette dernière ville, on fait plutôt de la mégisserie lainière que du délainage, c'est-à-dire que l'on travaille surtout les peaux à bon cuir et que l'on attache plus d'importance au cuir qu'à la laine.

CHAPITRE II

Procédés de l'industrie lainière

L'industrie lainière dans le Tarn, comprend, nous l'avons déjà vu, les industries suivantes : le délainage, la fabrication des fils et tissus, la bonneterie et la transformation des chiffons de laine en laine renaissance par l'effilochage. A l'industrie lainière, nous rattachons la tannerie des peaux de moutons ou mégisserie; cette industrie est, en effet, en corrélation étroite avec le délainage et nous verrons que dans certaines maisons de Mazamet, une usine de mégisserie existe à côté d'une usine de délainage et sous la même direction.

Le but de ce chapitre est de décrire les procédés de ces diverses industries, de montrer toutes les opérations que subit la peau de mouton avant sa définitive transformation, d'un côté en cuirot mégissé, de l'autre en tissu de laine ou en bonneterie.

§ 1^{er}. — *Procédés de l'industrie du délainage.*

Le délainage comprend les opérations suivantes : A. Trempage, B. Sabrage ou délampourdage, C. Retrempage, D. Etuvage, E. Méjanage, F. Pelage, G. Séchage des laines et cuirs, H. Classement des cuirs, I. Lavage des laines, J. Emballage.

A. — TREMPAGE.

Le trempage a deux buts : rendre à la peau toute sa souplesse en lui rendant l'eau qu'elle a perdue lorsqu'on l'a fait sécher sur les marchés d'origine, éliminer en partie les matières terreuses et le suint qui souillent la laine.

Pour effectuer le trempage, on plonge les peaux dans de grands bassins d'une contenance de 10 à 25 mètres cubes; on compte qu'il faut 20 litres d'eau pour tremper une peau.

Les peaux étant en général en dépôt dans des magasins placés au-dessus des bassins de trempage, on les fait tomber directement de ces magasins dans les bassins au moyen de trappes. Lorsque chaque bassin contient la quantité de peaux voulue, on charge les peaux à l'aide de planches et de taquets pour qu'elles restent com-

plètement immergées. La durée du trempage est, en temps ordinaire, de douze heures, elle peut s'abaisser à sept heures pendant les grandes chaleurs; au contraire, il faut quelquefois trente heures pour que le trempage soit suffisant.

B. — SABRAGE,

Le trempage terminé, les peaux sont soumises à l'opération du sabrage, qui a pour but d'éliminer de la peau les chardons, la terre et le suint soluble et de paralléliser les fibres de laine.

On sabre les peaux au moyen d'une machine appelée sabreuse. Il y a deux sortes de sabreuses employées dans les usines de Mazamet : 1° la sabreuse Blaquière, du nom de son inventeur originaire de Bédarieux ; 2° la sabreuse anglaise. La sabreuse anglaise étant de beaucoup la plus employée, nous ne décrirons qu'elle.

La sabreuse anglaise se compose d'abord d'un cylindre armé de lames de fer ou d'acier tournant à cent cinquante ou cent quatre-vingt tours par minute, appelé tambour. Les lames sont alternativement lisses et munies de dents. Le tambour frôle en tournant une bande de caoutchouc bombée formant ressort.

Deux rouleaux superposés appelés pourvoyeurs, tournant en sens inverse l'un de l'autre, entraînent la peau dans la machine et l'obligent à pas-

ser entre le tambour en mouvement et la bande de caoutchouc. Une pédale sert à inverser le mouvement du pourvoyeur pour que tantôt il entraîne la peau à l'intérieur de la machine, tantôt il la fasse ressortir. Au point où la peau est en contact avec les lames du tambour arrive un fort courant d'eau.

L'action combinée des lames et du courant d'eau produit un très bon nettoyage de la peau. Une sabreuse anglaise peut traiter de cinquante à soixante peaux ordinaires par heure, soit trois balles de vingt douzaines de peaux par journée de dix heures.

Le courant d'eau sortant de la sabreuse entraîne avec lui la terre, le suint soluble, des charbons et quelques fragments de toison. Cette eau passe d'abord à travers une grille qui retient les fragments de toison et les morceaux de peau accidentellement déchirés par la sabreuse; les fragments de toison sont soumis à l'épillage chimique, les morceaux de peau sont sabrés à nouveau avec une sabreuse de petit modèle. L'eau se rend ensuite dans un bassin de décantation où la terre qui y était en suspension se dépose en donnant un fumier qui est utilisé comme engrais, surtout par les viticulteurs de l'Aude et de l'Hérault.

C. — RETREMPAGE.

Les peaux sabrées ne sont pas uniformément mouillées; or, pour obtenir une réussite complète dans l'opération de l'étuvage, il faut que les peaux soient mouillées d'une façon absolument uniforme. Pour obtenir ce résultat, on retrempe les peaux en les plaçant dans des bassins analogues à ceux qui servent au trempage, et en les y laissant de quatre à cinq heures en été et douze heures en hiver.

Comme une des conditions essentielles d'un bon retrempage est l'uniformité de température de l'eau, les bassins de retrempage sont en général alimentés avec de l'eau de source.

D. — ETUVAGE.

Au sortir des bassins de retrempage, les peaux sont portées dans des étuves pour y subir l'étuvage. Ces étuves sont de vastes chambres, de superficie variable selon l'importance de l'usine et d'une hauteur de deux mètres.

Les peaux sont suspendues par les pattes de derrière à des rames munies de crochets. Les rames sont placées à 1 m. 70 du sol, l'espace de 30 centimètres ménagé entre les rames et le plafond de l'étuve sert de magasin aux gaz formés

pendant la fermentation et permet d'avoir toutes les parties de la peau dans les mêmes conditions de température; sinon les parties de peau soumises à une température plus élevée pèleraient plus vite que les autres. L'écartement entre les rames est de 80 à 90 centimètres pour les peaux de moutons et de 40 à 45 pour les peaux d'agneaux. On suspend environ quatorze peaux par mètre de rame; mais cela n'a rien de constant, car il faut éviter le contact de la laine d'une peau, avec le côté chair de la peau voisine, et par conséquent, la distance à laisser entre deux peaux, dépend de la hauteur de la laine.

L'étuvage a pour but d'ouvrir le bulbe pileux où se trouve le point d'insertion du brin de laine, de façon à ce que l'opération du pelage qui consiste à séparer la laine de la peau se fasse facilement. Le bulbe pileux ne s'ouvre pas en réalité, mais c'est le ciment animal qu'il contient qui se désagrège sous l'influence d'une bactérie, que Villon prétend avoir isolée et qu'il a baptisée du nom de bactérie piline. Cette bactérie vit aux dépens de la matière albuminoïde, qui forme le ciment du bulbe pileux. Cette matière albuminoïde en se décomposant donne de l'ammoniaque, dont on perçoit l'odeur dès qu'on entre dans une étuve.

La bactérie piline se développe avant les bac-

téries de la putréfaction, mais à une température supérieure à 17 degrés, celles-ci commencent à se développer et attaquent la peau; les cuirs se piquent, perdant ainsi une bonne partie de leur valeur.

Les deux difficultés que doit vaincre le contre-maitre chargé de diriger l'opération de l'étuvage sont : 1° laisser les peaux dans l'étuve jusqu'à ce qu'elles soient prêtes à peler et pas davantage; 2° régler la température de façon à éviter que les cuirs se piquent.

Pour se rendre compte si les peaux sont prêtes à peler, le contre-maitre entre dans l'étuve et tire quelques brins de laine sur diverses peaux; si la laine s'arrache sous l'influence d'une faible traction, les peaux sont prêtes. Pour régler la température, le contre-maitre ouvre et ferme les registres d'appel d'air disposés au fond des étuves, partout ailleurs hermétiquement closes, il peut aussi arroser les étuves avec de l'eau froide.

Dans les usines qui ont été spécialement construites pour le délainage, les étuves sont autant que possible sous terre, ce qui rend leur température beaucoup plus constante. La durée de l'étuvage peut varier depuis trente-six heures en été jusqu'à six jours en hiver.

E. — MÉJANAGE.

Lorsqu'on sort les peaux de l'étuve, on procède à l'opération du méjanage; il y a toutefois des usines où cette opération se fait avant le trempage. Le méjanage consiste à classer les peaux d'après la longueur et la finesse de la laine. Les peaux sont classées par finesse en cinq catégories; chaque catégorie de finesse comprend cinq catégories de longueur : haute laine, qui correspond à 8 centimètres de longueur de brin; trois-quart laine, qui correspond à 6 centimètres; demi-laine, qui correspond à 4 centimètres; tiers laine, qui correspond à 3 centimètres; quart laine ou rason, qui correspond à 1 centimètre.

F. — PELAGE.

Les peaux une fois classées sont distribuées aux peleurs dont le travail consiste à séparer la laine de la peau.

Pour cela, ils étendent la peau sur un cheval et la raclent au moyen d'un couteau à peler, instrument qui se compose d'une lame légèrement cintrée et garnie de dents ayant un profil à angle droit emmanchée à chaque bout. A mesure que la laine se sépare de la peau, le peleur en ef-

fectue le triage. Il met de côté les parties de la toison qui présentent des défauts : la laine jarreuse, c'est-à-dire le poil long qui protège l'animal contre la pluie, la laine marquée, c'est-à-dire celle qui est teinte par la couleur qui a servi à marquer le mouton, la laine pailleuse, c'est-à-dire celle qui contient des graines, gratterons ou charbons, etc.

Lorsque le peleur pèle des peaux galeuses, il arrive que la laine reste adhérente au cuir en certains endroits; il tond alors la peau au moyen de forces. La laine séparée de la peau et encore humide porte le nom de pelade; la peau dépouillée de sa laine, celui de cuir ou cuirot.

La pelade renferme tout le suint insoluble dans l'eau; cette pelade humide lavée à fond, c'est-à-dire dégraissée, directement devient le lavé à fond direct; simplement séchée, elle devient le lavé à dos. Le lavé à dos dégraissé devient le lavé à fond relavé, qui est supérieur comme valeur marchande, au lavé à fond direct. La laine sera donc à peu près toute, transformée d'abord en lavé à dos, c'est-à-dire séchée.

G. — SÉCHAGE DES LAINES ET CUIRS.

Avant d'être séchée, la laine est d'abord passée au compresseur qui enlève la plus grande partie

de l'eau qu'elle contient. Le compresseur se compose essentiellement de deux rouleaux entre lesquels on fait passer la laine ; le rouleau inférieur est en métal, le rouleau supérieur est recouvert d'un feutre.

La laine est transportée du compresseur aux séchoirs au moyen de trois systèmes différents : 1° le système des souffleurs. Les souffleurs sont des conduits en tôle dans lesquels un ventilateur envoie un puissant courant d'air ; ce courant d'air emporte la laine et la dépose dans les séchoirs ou calorifères ; 2° le système des dragues ; dans ce système, la laine déposée à la sortie du compresseur dans les godets d'une drague est déversée, par cette drague, dans le séchoir ; avec ce système, il faut un peu plus de personnel qu'avec le précédent, mais moins de force ; 3° le système de la toile sans fin : fort analogue au précédent, avec simplement substitution d'une toile sans fin à la drague à godet.

Les séchoirs ou calorifères sont de grandes salles dont le plancher est formé d'une toile métallique ; la laine est étendue sur cette toile en couche de 30 à 40 centimètres d'épaisseur. Un courant d'air chaud arrive sous le plancher par deux ou trois ouvertures ou par un tuyau percé de petits trous qui fait le tour de la salle. Une hélice, placée à la partie supérieure du séchoir, force l'air

chaud à traverser la laine. Au moyen d'une chambre de distribution, on envoie l'air chaud, tantôt dans un séchoir, tantôt dans un autre, de façon à pouvoir changer la laine des séchoirs tout en ayant continuellement un séchoir en fonctionnement. Chaque mètre carré de surface de la toile métallique peut sécher de 20 à 25 kilogrammes de laine par huit heures de marche. L'air qui sert au séchage est, en général, chauffé au moyen de tuyaux à ailette pleins de vapeur entre lesquels il circule avant de se rendre dans le séchoir ; quelquefois, l'air s'échauffe simplement par le contact avec du coke incandescent placé dans une grille ; pour arrêter les escarbilles que l'air pourrait entraîner et qui pourraient enflammer la laine, on fait passer le courant d'air chaud dans une série de cloisons formant chicane.

Les cuirs sont, de leur côté, transportés dans les séchoirs à cuirs, où on les suspend à des rames horizontales. Les séchoirs à cuirs sont quelquefois à air libre, quelquefois fermés. Lorsqu'ils sont fermés, ils sont placés au-dessus des séchoirs à laine et traversés par l'air chaud qui vient de ceux-ci ; l'hélice est alors commune aux deux séchoirs.

H. — CLASSEMENT DES CUIRS.

Après avoir subi ces diverses opérations, les cuirots et la laine sont prêts à la vente. Cependant, avant d'être vendus, les cuirs sont soumis à un classement ; les laines, lorsqu'on veut les vendre comme lavé à fond, sont dégraissées.

Les cuirs sont classés d'abord en quatre catégories : 1° cuirs de moutons ; 2° borregas ou grands agneaux ; 3° agneaux ; 4° peaux parchemins qui proviennent d'animaux chétifs.

Dans la première catégorie, on distingue six choix ; les défauts que peuvent présenter les cuirs les font verser dans l'un ou l'autre de ces choix. Les cuirs peuvent être, en effet, *galeux*, c'est-à-dire provenant de moutons atteints de la gale ; *piqués*, c'est-à-dire provenant de peaux restées trop longtemps à l'étuve et qui ont été attaquées par les microbes de la putréfaction ; *mités*, c'est-à-dire rongés par les mites, *troués* ou *coutelés*, c'est-à-dire coupés au dépouillement de l'animal, etc. Dans la deuxième catégorie, on ne fait que quatre choix ; dans la troisième et la quatrième, trois choix.

On distingue encore une cinquième catégorie qui comprend les morceaux de peau inutilisables en tannerie et dont on se sert pour faire de la colle,

et une sixième qui comprend les peaux grasses qui ne peuvent être tannées qu'après avoir été dégraissées au moyen de benzine ou de pétrole.

I. — DÉGRAISSAGE.

Le dégraissage de la laine, qui a pour but de débarrasser la laine du suint non soluble à l'eau, peut être effectué au moyen de divers procédés (procédé au sulfure ou au tétrachlorure de carbone, procédé au silicate de soude), mais nous ne nous occuperons que du procédé qui est le seul employé dans le Tarn : le procédé au carbonate de soude et au savon. L'opération s'effectue dans des bacs en tôle, d'une capacité d'environ 1.500 litres. On chauffe, dans ce bac, l'eau à 70 degrés et on y dissout 16 kilogrammes de soude Solvay et 800 grammes de savon. La soude Solvay est employée de préférence à toute autre, parce qu'étant anhydre, elle contient le maximum de produit utilisable sous le plus petit volume. Le savon est, en général, fabriqué par les délaineurs eux-mêmes, en faisant bouillir pendant trois heures 200 litres d'eau contenant 25 kilogrammes de soude en dissolution et 100 kilogrammes d'oléine ; le rôle du savon dans le dégraissage est de former avec les corps non saponifiables contenus dans la graisse

du suint, et que la soude ne dissout pas, une combinaison basique soluble dans l'eau.

Dans le bain ainsi préparé, on trempe 20 kilogrammes de laine lavée à dos qu'on remue avec une fourche pendant quinze minutes; on la fait ensuite égoutter, puis on la rince dans une laveuse circulaire à chute pendant sept à huit minutes. Après chaque traitement de 20 kilogrammes de laines, on complète le niveau de l'eau dans le bac et on remonte le bain avec 4 kilogrammes de soude et 200 grammes de savon. Après plusieurs mises de laine, on renouvelle l'eau du bac. La laine dégraissée étant ensuite séchée de la même façon que nous avons vu tout à l'heure.

J. — EMBALLAGE.

Il ne reste plus qu'à emballer la laine au moment où on veut l'expédier. L'emballage se fait au moyen de presses; les balles ont une forme parallélipédique.

K. — EPAILLAGE.

Certains fragments de toison arrachés par la sabreuse, et que l'on appelle sabrages, doivent être soumis à une opération supplémentaire :

l'épailage qui a pour but de débarrasser ces substances des gratterons, chardons ou pailles qui les souillent.

L'épailage peut se faire chimiquement ou mécaniquement. Le principe de l'épailage chimique est le suivant : les acides minéraux attaquent facilement les matières végétales, difficilement, au contraire, la laine. Les sabrages à épailer sont d'abord rincés dans des laveuses ovales et dégraissés de la même façon que la laine ; puis, ils sont soumis à l'acidage. Pour cela, on les plonge pendant une heure dans un bac en bois, à revêtement en plomb, renfermant une solution d'acide chlorhydrique à raison de 220 grammes par litre. Ils sont ensuite séchés et carbonisés ; le séchage a pour but de concentrer l'acide dans la laine, et le carbonisage de rendre friable la matière végétale en favorisant l'action de l'acide.

Le séchage et le carbonisage s'effectuent au moyen d'un séchoir carboniseur qui se compose de deux calorifères placés l'un au-dessus de l'autre ; on place d'abord la laine dans le calorifère supérieur ou séchoir où elle est soumise à une température de 40 degrés ; de là, on la fait tomber, au moyen d'une trappe, dans le calorifère inférieur ou carboniseur où elle est soumise à une température de 90 degrés.

Les sabrages ainsi carbonisés sont broyés et

battus de façon d'abord à pulvériser les chardons et gratterons rendus friables par le carbonisage, puis à éliminer la poussière de chardons par le passage d'un violent courant d'air sur les sabrages. Le batteur-broyeur se compose d'un tambour ; à l'intérieur, se trouvent deux séries de dents fixes, diamétralement opposées, entre lesquelles passent des dents mobiles montées sur une garniture hélicoïdale ; la laine arrive par un bout du tambour et, grâce à la disposition des dents en hélice, ressort par l'autre bout ; le tambour est percé de trous et traversé par un violent courant d'air qui enlève de la laine les matières végétales réduites en poussière par le carbonisage et l'action des dents du broyeur-batteur.

L'épailage, au lieu de se faire chimiquement, peut aussi se faire mécaniquement au moyen d'échardonneuses de types très divers. Ainsi, dans l'échardonneuse Martin, la laine est prise par les dents d'un peigne et couchée dans des rainures, de telle façon que les chardons ne peuvent s'y engager.

L. — AUTRES MÉTHODES DE DÉLAINAGE.

Le procédé de délainage « à l'échauffe », employé à Mazamet, n'est pas employé partout pour

séparer la laine de la peau. Dans les mégisseries, où on délaine les peaux à bon cuir, on cherche à obtenir un cuir aussi sain que possible; aussi, pour éviter les inconvénients de l'échauffe, procédé avec lequel on obtient très souvent des cuirs piqués, on traite les peaux de la façon suivante : Les peaux trempées sont d'abord lavées à grande eau pour enlever des immondices restées adhérentes à la toison; puis elles sont plongées dans des fosses appelées pelins et soumises, pendant plusieurs jours, à l'action d'un bain de lait de chaux plus ou moins mélangé d'orpin; ce bain amène la fermentation de la peau et facilite le pelage. Le pelage s'effectue ensuite, au moyen du couteau à peler, comme nous l'avons vu tout à l'heure.

Ce procédé, qui a l'inconvénient d'altérer la laine, est employé à Mazamet même, pour les peaux à bon cuir, par une des plus importantes maisons de délainage qui a adjoint à ses usines une mégisserie.

M. — TRAITEMENT DES EAUX RÉSIDUAIRES.

Nous avons vu que l'eau qui sort des sabreuses et des bassins de trempage et de retrempage entraîne la terre qui souillait la laine, que l'on recueille cette terre dans des bassins de décantation et qu'on la vend comme engrais; mais cette eau

n'entraîne pas seulement la terre, elle entraîne aussi le suint soluble. Ce suint soluble est le résidu laissé par l'évaporation de la sueur ; il est très riche en potasse. Les délaineurs de Mazamet laissent ce suint soluble se perdre à la rivière ; ils auraient cependant double avantage à le récupérer ; d'abord, ils réaliseraient d'importants bénéfices que nous chiffrerons tout à l'heure ; ensuite, ils ne souilleraient plus les rivières et ils auraient tous à leur disposition une eau beaucoup plus propre.

Comment pourrait-on récupérer la potasse du suint ? Voici la méthode indiquée par M. Lefebvre dans son ouvrage *Histoire économique de la laine* : on fait évaporer les eaux du trempage ; on a alors un résidu noirâtre qu'on calcine dans une cornue ; on obtient, par la distillation des goudrons, des eaux ammoniacales et des carbures gazeux que l'on peut utiliser comme gaz d'éclairage ; tous ces produits ont déjà une valeur ; mais le produit qui a le plus de valeur, la potasse, se trouve dans les mélanges de sels et de charbon que contient la cornue après la distillation. Pour l'en extraire, on lave ce résidu et on fait évaporer jusqu'à 50 degrés Beaumé. Par le refroidissement, le sulfate et le chlorure de potassium se déposent, on décante et on évapore à sec, on a alors le carbonate de potasse.

M. Armand, chef de travaux chimiques à l'Ecole pratique de commerce et d'industrie de Mazamet, estime qu'en employant ce procédé, par 1.000 kilogrammes de laine, on obtiendrait 20 fr. de produits potassiques avec 3 francs de frais de manipulations ; ce serait donc un bénéfice de 17 francs par 1.000 kilogrammes de laine lavée. Comme, dans les dernières années, il a été expédié, en moyenne, de Mazamet, 17 millions de kilogrammes de laine, on voit que le bénéfice annuel aurait été de 289.000 francs.

La laine simplement lavée contient encore le suint insoluble qui est le produit de la sécrétion des glandes sébacées ; c'est par le dégraissage qu'on débarrasse la laine du suint insoluble. Il forme des combinaisons avec le carbonate de soude du bain de dégraissage. En traitant les liqueurs de dégraissage par l'acide sulfurique, on obtient une matière grasse, la suintine, qui, après purification, constitue la lanoline, produit pouvant remplacer la vaseline. D'après M. Armand, on pourrait récupérer 50 kilogrammes de suintine, valant 20 francs les 100 kilogrammes, par 1.000 kilogrammes de laine dégraissée, et en admettant que les frais de récupération s'élevassent à 2 fr. 50 par 1.000 kilogrammes de laine, on aurait un bénéfice net de 7 fr. 50 par 1.000 kilogrammes. La quantité moyenne de laine dégrais-

sée à Mazamet étant de 6 millions de kilogrammes, cela représenterait un bénéfice annuel de 45.000 fr.

Le premier four à potasse installé à Roubaix l'a été en 1867 au peignage Amédée Prouvost ; aujourd'hui, tous les grands peignages de Roubaix traitent leurs eaux résiduaires ; les délaineurs de Mazamet devraient suivre cet exemple.

§ 2. — *Procédés de la fabrication des tissus.*

A. — FILATURE.

La laine, avant d'être transformée en tissu, doit tout d'abord être transformée en fil. On distingue deux sortes de fils : le fil cardé, pour la fabrication duquel on emploie surtout les laines courtes, les déchets de filature ou de tissage, les laines renaissance et qui sert à la fabrication des étoffes foulées ; le fil peigné, pour la fabrication duquel on emploie surtout des laines longues, et qui sert à la fabrication des étoffes rases, à surface fine et brillante. Le travail à carde étant le seul usité dans le Tarn, nous l'étudierons seul.

La laine est d'abord soumise au battage qui expulse les matières végétales et les poussières qu'elle contient et, en même temps, l'assouplit. L'appareil qui sert au battage, le batteur, se compose essentiellement d'un cylindre ou tambour

horizontal garni de dents en fer de 20 à 25 centimètres de longueur. Ce cylindre tourne dans une caisse en bois de 2^m,50 de long sur 1 mètre de large, à une vitesse de cinq cents tours par minute. Les dents du cylindre passent entre les dents fixes placées à l'intérieur de la caisse.

La laine battue est ensuite ensimée ; l'ensimage a pour but de rendre les brins de laine souples et glissants. L'ensimage se fait en arrosant la laine soit avec de l'huile (huile d'olive, d'arachides ou de colza), soit avec de l'acide oléique. Il faut répandre sur la laine une quantité de matière lubrifiante égale en poids à 16 % du poids de la laine à ensimer.

L'ensimage se fait quelquefois en arrosant tout simplement la laine au moyen d'un arrosoir, quelquefois au moyen d'un huileur automatique qui huile la laine au moment de son entrée dans le loup.

Avant d'ensimer la laine, on mélange avec elle toutes les matières que l'on veut y incorporer pour abaisser le prix de revient du fil ; ces matières sont des déchets, des blousses, de la laine renaissance, du coton. La laine mélangée à ces matières et ensimée est ensuite passée au loup, machine analogue au batteur et qui mélange les fibres avant le cardage.

Le cardage produit les résultats suivants :

1° développement des fibres; 2° mélange des filaments aussi réguliers que possible; 3° étirage et formation d'une nappe; 4° formation d'un boudin. Le principe du cardage est le suivant : imaginons une série de cylindres différant par leurs vitesses, leurs dimensions, leurs sens de rotation, et tous recouverts de fines pointes métalliques. Si nous soumettons la laine à l'action de ces cylindres, elle sera travaillée par deux cylindres adjacents tournant en sens inverse; puis, un troisième cylindre plus grand dégagera la laine de cette paire de cylindres pour la conduire à une seconde, et ainsi de suite jusqu'à ce que toute la laine ait été travaillée par tous les cylindres.

La laine est successivement travaillée par trois cardes qui constituent ce qu'on appelle un assortiment : 1° la cardes briseuse; 2° la cardes repasseuse ou intermédiaire; 3° la cardes finisseuse. Nous n'étudierons pas en détail le fonctionnement des cardes, car l'étude de ces machines très complexes nous entraînerait trop loin.

Le boudin de laine qui sort de la cardes finisseuse est transformé en fil par le filage. Le filage comprend trois opérations : l'étirage qui diminue la section du fil et assure sa régularité; la torsion qui assure au fil sa solidité et sa résistance; le renvidage qui recueille le fil en bobines ou cannettes.

Ces trois opérations ont lieu alternativement dans les métiers dits alternatifs (Renvideur Self-Acting) qui sont les métiers presque partout employés dans le Tarn ; elles ont lieu simultanément dans les métiers dits continus. Nous ne décrirons pas un Renvideur Self-Acting, car cette description serait, comme celle de la carde, trop complexe.

Un point très important pour obtenir un fil solide et régulier est d'avoir, dans les salles de filature, une température et un degré hygrométrique constant ; aussi les salles de filature sont chauffées en hiver par un calorifère à vapeur, ventilées en été ; et on donne à l'air de ces salles l'humidité qui peut lui manquer, au moyen d'appareils appelés humecteurs et aéro-humecteurs.

La laine est, en général, teinte avant d'être soumise au cardage et au filage ; quelquefois, cependant, c'est le fil que l'on teint et non la laine.

B. — OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES AU TISSAGE. OURDISSAGE ET ENCOLLAGE.

L'ourdissage a pour but de placer les fils de chaîne parallèlement les uns aux autres. Dans le Tarn, l'ourdissage se fait, en général, à la main, mais, depuis quelques années, on commence à monter des ourdissoirs mécaniques.

Les fils de chaîne réunis en ballot sont encolés, c'est-à-dire trempés dans une composition agglutinante à base de fécule ou de colle forte; l'encollage se fait en général mécaniquement; il a pour but d'augmenter la solidité du fil, pour lui permettre de supporter plus facilement l'effort du tissage.

C. — TISSAGE.

La chaîne est ensuite montée sur le métier et on procède à l'opération du tissage, opération trop connue et en même temps trop complexe pour que nous la décrivions, elle et la machine qui sert à la réaliser : le métier à tisser.

Nous en indiquerons seulement le principe. Dans un tissu, on distingue : 1° Les fils transversaux constituant la trame; 2° les fils longitudinaux constituant la chaîne. L'entrelacement des fils de chaîne et de trame produit la formation du tissu; le mode d'entrelacement de la chaîne et de la trame constitue l'armure; une longueur de fil de trame constitue la duite. L'armure-toile qui est l'armure la plus simple est celle dans laquelle les fils de trame passent alternativement sur un fil de chaîne, sous un fil de chaîne et ainsi de suite. Pour cela, les fils de chaîne pairs sont fixés à une lisse, les impairs à une autre lisse; la lisse des fils de chaîne pairs étant levée et celle des fils

impairs étant baissée, une navette contenant une cannette sur laquelle est enroulé le fil de trame traverse l'angle formé par les deux séries de fils de chaîne. La duite passée, un battant la serre fortement contre les duites qui précèdent. La lisse des fils pairs s'abaisse, celle des fils impairs se lève, un nouvel angle se forme, une nouvelle duite passe et ainsi de suite alternativement.

D. — APPRÊTS.

Un tissu ne peut pas être livré à la consommation en sortant du métier, il faut qu'il subisse divers apprêts qui lui donneront de l'aspect, du toucher et augmenteront sa solidité. Ces apprêts ont d'autant plus d'importance, lorsqu'on fabrique des tissus avec des fils de qualité secondaire et fortement encollés, comme c'est le cas à Castres.

Le tissu sera d'abord dégraissé, c'est-à-dire débarrassé de la colle et de l'huile d'ensimage; la colle s'élimine facilement par un simple lavage à l'eau; l'huile ou l'oléine d'ensimage sont absorbées au moyen de terre à foulon; pour cela, on fait tourner la pièce à dégraisser dans une caisse contenant de l'eau et de la terre à fouler. Lorsqu'on a ensimé à l'oléine, on peut aussi dégraisser en faisant passer la pièce dans une solution de carbonate de soude qui émulsionne l'oléine; il suffit ensuite de rincer la pièce à l'eau pure. La

pièce est ensuite marquée, puis épincetée et rentrayée; l'épincetage a pour but d'enlever les pailles, les chardons, qui se trouvent dans le tissu; il se fait à la main au moyen d'une petite pince; le rentrayage a pour but de réparer à l'aiguille les déchirures, absences de trame, etc.; le foulage fait ensuite disparaître toute trace de ces réparations. La pièce est ensuite foulée, opération qui a pour but de serrer la chaîne et la trame pour rendre l'étoffe imperméable à l'air et à l'eau. La pièce cousue en toile sans fin est placée dans la machine à fouler remplie d'eau de savon; entraînée par deux rouleaux tournant en sens inverse, la pièce passe entre deux joues qui provoquent le foulage en largeur. Elle débouche ensuite dans une boîte fermée, un clapet de plissement que maintiennent à une tension donnée des contrepoids latéraux. L'étoffe s'accumule dans la boîte, s'y comprime, foule ainsi en longueur jusqu'à ce que le clapet se soulève et recommence le même cycle jusqu'à ce que l'on juge le foulage suffisant.

Au sortir de la machine à fouler, l'étoffe est rincée à l'eau pure, puis lainée; la laineuse se compose essentiellement d'un tambour armé de chardons, de préférence naturels, tournant à une grande vitesse. Lorsqu'on laine le tissu humide, le lainage couche les filaments froissés par le foulage; lorsqu'on le laine sec, le lainage les relève sur la surface de l'étoffe.

L'étoffe lainée est ensuite soumise au ramage, opération qui consiste à sécher l'étoffe entre deux rames horizontales parallèles munies de dents sur lesquelles on pique les lisières de la pièce et placées soit dehors, soit dans une étuve chauffée à la vapeur.

La pièce est ensuite brossée au moyen d'une brosse rotative, puis tondue au moyen d'une tondeuse rotative à lame hélicoïdale.

Enfin la pièce est à la fois calendrée et décatie, c'est-à-dire soumise à la fois à une très grande pression et à une très grande chaleur au moyen d'une calandreuse décatisseuse, qui se compose de deux gros rouleaux métalliques, creux, serrés l'un contre l'autre par une presse hydraulique, chauffés par un courant de vapeur et tournant en sens inverse; la pièce est engagée entre ces deux rouleaux et entraînée par leur mouvement de rotation; cette double opération donne à l'étoffe du brillant et l'empêche de tacher au fer du tailleur.

Les flanelles blanches fabriquées en grande quantité à Mazamet doivent subir une opération supplémentaire, celle du blanchiment, qui se fait en les plaçant dans des chambres traversées par un courant de gaz sulfureux.

§ 3. — *Procédés de la bonneterie.*

La laine est aussi employée dans le Tarn pour la bonneterie.

La bonneterie a pour but la fabrication des étoffes tricotées et de tous les objets destinés au vêtement et faits en étoffe tricotée : bas, chaussettes, maillots, chandails, chéchias, etc.

Les différences entre les étoffes tricotées et les tissus sont les suivantes : les tissus sont formés de deux séries de fils parallèles entre eux, la liaison entre les deux séries étant faite perpendiculairement ; le fil de chaîne passe toujours au plus court. Les étoffes tricotées sont constituées par un fil unique ou par des groupes de fils parallèles, qui se lient entre eux en décrivant de nombreuses sinuosités. L'élément fondamental du tricot ou maille présente la forme de la lettre S et de sa figure symétrique S2. C'est cette méthode de liaison qui donne aux étoffes tricotées, cette grande élasticité qui est leur principale caractéristique.

On distingue les tricots à mailles cueillies, formés par un seul fil qui se reboucle sur lui-même et les tricots chaîne formés par l'entrelacement de plusieurs fils parallèles.

La fabrication des tricots est presque unique-

ment le fait d'une seule machine, la tricoteuse, d'un fonctionnement trop complexe pour que nous en entreprenions la description, impossible d'ailleurs, sans l'aide d'une figure.

Les articles de bonneterie terminés sont soumis assez souvent au décatissage, c'est-à-dire à un traitement à la vapeur suivi d'un séchage à chaud ; cet apprêt a pour but de donner au tissu un toucher et un aspect agréable, et d'éviter les déformations ultérieures.

Pour la fabrication des bérets en tricot (le béret est une sorte de coiffure qui est surtout portée par les paysans des Pyrénées), il y a quelques opérations supplémentaires ; les bérets sont d'abord foulés dans le but de resserrer les mailles du tissu, puis mis en forme sur une forme en bois sur laquelle le béret est placé humide, puis séchés, garnis et tondus comme un tissu.

Pour les chéchias et les fez (coiffures en usage dans les pays Orientaux), la fabrication est analogue à celle des bérets, mais la mise en forme s'effectue entre deux moules métalliques chauffés à la vapeur.

§ IV. — *Procédés de l'industrie de l'effilochage.*

Nous avons vu que dans les fils fabriqués à Castres et à Mazamet entre une très grande quantité

de laine renaissance provenant de l'effilochage des chiffons de laine. Cette opération de l'effilochage des chiffons constitue une autre branche de l'industrie lainière tarnaise.

Les usines d'effilochage produisent trois sortes de laine renaissance : 1° le mungo, qui provient de l'effilochage des chiffons durs (étoffes foulées); 2° le shoddy, qui provient de l'effilochage des chiffons de couvertures, bas, tricots; 3° l'extract, qui provient des chiffons de laine et coton mélangés, le coton étant détruit par carbonisage.

A leur arrivée à l'usine, les chiffons sont d'abord triés par qualité. Les fils de coton provenant des coutures, ourlets, etc., que l'on trouve même dans les chiffons de flanelle, molleton, les débris de bonneterie de laine, qui sont cependant pour l'effilochage une matière première supérieure, sont enlevés à la main par des ouvrières habiles : c'est l'opération du délissage. Mais l'on ne saurait songer à faire délisser les tissus dans lesquels entre une forte proportion de matières végétales; par exemple certaines étoffes spéciales à la fabrication locale, comme la péruvienne de Castres (chaîne coton, trame laine) et le droguet de Ferrières (chaîne lin, trame laine). Quoique certains industriels effilochent ces chiffons directement, produisant ainsi une matière de qualité très inférieure, le plus souvent les chiffons mixtes sont d'abord soumis à l'épillage.

Le principe de l'épauillage chimique est fondé sur cette propriété qu'ont les acides, portés à une température déterminée, de détruire les matières végétales sans altérer aucunement les matières animales; on épaille non seulement les chiffons, mais, nous l'avons déjà vu, certaines laines neuves, qui contiennent des débris végétaux, des chardons par exemple.

Les divers procédés en usage pour l'épauillage des chiffons se ramènent à deux types principaux : 1° l'épauillage à l'humide, par une solution très diluée d'acide sulfurique; 2° l'épauillage à sec, par l'acide chlorhydrique à l'état gazeux. Nous avons déjà décrit le premier procédé, dans le paragraphe relatif à l'épauillage des déchets de sabrage; d'ailleurs, ce procédé est de moins en moins en faveur auprès des effilocheurs du Tarn; il présente, en effet, l'inconvénient suivant : les fibres de la laine ne sont pas assez ménagées, et le plus souvent présentent, après l'épauillage, une certaine raideur.

Un avantage incontestable de l'épauillage à sec consiste dans la simplification de la main-d'œuvre; l'action chimique et l'action calorique y sont, en effet, simultanées, au lieu d'être successives, comme dans le système d'épauillage à l'humide.

Le carbonisage s'effectue dans une étuve en maçonnerie, à profil, en général, presque ovale, de

1^m,50 à 1^m,57 de haut, et dont la sole a 1^m,50 de large sur 4 mètres de long environ. Les chiffons sont déposés sur une sorte de wagonnet, dont les dimensions s'adaptent à celles de l'étuve, et ils sont introduits dans l'étuve en même temps qu'une quantité déterminée d'acide chlorhydrique, contenue dans un récipient en cuivre ou en grès.

Les parois de l'étuve sont ensuite soigneusement lutées avec de la terre glaise : un foyer placé au-dessous porte la température intérieure à 50 degrés et fait évaporer l'acide. Au bout de douze heures, l'action combinée de la chaleur et des vapeurs acides carbonise toutes les parties végétales des chiffons.

Ce procédé présente deux inconvénients : 1^o l'étuve devant rester close pendant l'opération, il n'est pas possible de régler le moment, ni la durée de l'action de l'acide, dont l'effet sur les matières est souvent irrégulier ; 2^o la longue durée qu'exige une bonne carbonisation, et la nécessité de placer les chiffons sur le wagonnet sans les tasser, afin qu'une partie du chargement ne soit pas soustraite à l'acidation, limitent la production et nécessitent des installations coûteuses et prenant beaucoup de place.

Ces deux inconvénients disparaissent en employant un nouvel appareil d'origine allemande, le carbonisateur Schirp, adopté par deux importants

effilochages du Tarn. Cet appareil se compose essentiellement d'un tambour tournant mu mécaniquement. A l'arbre creux du tambour est adaptée une pièce en fonte de forme ovoïde : la retorte, qu'un foyer spécial porte à une température élevée. L'acide est introduit dans la retorte par l'ingénieux dispositif suivant : la retorte porte une cuiller en grès, qui, tournant avec l'ensemble de l'appareil, puise l'acide dans un récipient placé à sa portée ; l'acide s'écoule de la cuiller, dans la retorte par un conduit, et un clapet approprié assure la fermeture du puiseur et empêche les vapeurs acides de se répandre dans l'atelier. Lorsque l'acidation est présumée suffisante, on déplace le récipient, et le puiseur tourne dans le vide. Un grand foyer élève la température du tambour jusqu'à 150 degrés ; après quatre heures les matières végétales sont carbonisées.

Après la carbonisation, les chiffons sont soumis à l'action du batteur, qui les agitant très fortement, élimine les matières végétales réduites en fine poussière, et ne laisse que la laine.

Enfin, les chiffons sont soumis à l'action d'un courant d'eau, qui les désacide et les dépouille des impuretés de toutes sortes qu'ils contenaient encore. Dès lors, il ne reste plus qu'à les effilo-cher.

Pour cela, les chiffons sont placés sur la toile

sans fin, de la machine à effilocheur, dont le mouvement les amène au contact de deux rouleaux cannelés, dits alimentaires, tournant en sens inverse; ces deux rouleaux happent les chiffons et les présentent au tambour effilocheur. Les pointes qui hérissent toute la surface de ce tambour déchirent les chiffons et les réduisent en filaments floconneux, que le mouvement de rotation du tambour entraîne et projette aux pieds de l'ouvrier. Les bouts de chiffon trop courts n'étant pas retenus par les rouleaux alimentaires, sont emportés par le tambour et restent piqués à l'extrémité des pointes; ce sont les bouchons, qui, ainsi, ne seraient pas effilochés. Un papillon placé en avant du tambour, et tournant à une vitesse plus grande, reprend les bouchons et les rabat sur la toile sans fin, qui les présente de nouveau à l'effilochage.

§ V. — *Procédés de l'industrie de la mégisserie.*

Nous avons maintenant examiné les procédés de toutes les industries existant dans le Tarn qui mettent en œuvre la laine, il nous reste à étudier les procédés de l'industrie, qui transforme en produits marchands les cuirots sortis bruts des usines de délainage, c'est-à-dire la tannerie de la peau de mouton.

Cette industrie est dans le pays dénommée mégisserie, improprement d'ailleurs, car la mégisserie est le tannage à l'alun et au jaune d'œuf, qui n'est pas usité dans le Tarn.

A. — STRUCTURE DE LA PEAU.

La peau est formée de deux couches principales distinctes : 1° L'épiderme, qui comprend lui-même : *a*) une couche interne vivante, le réseau de Malpighi; *b*) une partie externe formée par des cellules mortes et appelée couche cornée, l'épiderme donne des productions cornées (poils et ongles) et des productions glandulaires (suint, sueur); 2° le derme, qui est un tissu résistant formé de : *a*) des fibres blanches ou conjonctives; *b*) des fibres jaunes ou élastiques; *c*) d'une substance semi-fluide, dite coriinne, qui réunit les fibres entre elles. Le derme et l'épiderme sont réunies par une membrane mince appelée membrane hyaline. Le derme est la seule partie de la peau qui intéresse la tannerie.

Celle-ci comprend trois séries bien distinctes d'opérations : 1° celles qui précèdent le tannage, qui ont pour but de débarrasser la peau de l'épiderme d'une part, de la chair, de la graisse, des vaisseaux sanguins adhérents à la peau par le tissu conjonctif sous-cutané d'autre part, et qui

sont comprises sous le nom générique de travail de rivière; 2° le tannage qui s'opère en faisant agir sur la peau diverses substances d'origine végétale ou minérale, et qui a pour but de rendre la peau souple, imputrescible et indécomposable par l'eau bouillante, toutes qualités qu'elle n'a pas naturellement; 3° le corroyage, qui comprend une série d'opérations ayant pour but de transformer le cuir tanné en cuir marchand.

B. — TRAVAIL DE RIVIÈRE.

La première série d'opérations, groupées sous le nom générique de travail de rivière, parce que les tanneries sont obligées de se placer toujours auprès d'un cours d'eau, à cause de la très grande quantité d'eau nécessaire pour ces opérations, comprend : le reverdissage, l'épilage, l'écharnage et la purge de chaux.

Le reverdissage ou trempage a pour but de rendre la souplesse aux peaux sèches et d'éliminer les impuretés, impuretés très peu abondantes, d'ailleurs, dans les cuirots de Mazamet, déjà soumis à deux trempages. On reverdit les peaux, soit tout simplement en les trempant dans des bassins cimentés, soit au moyen du tonneau à fouler, ou du turbulent. Pour activer le reverdissage, on additionne à l'eau du sulfure de sodium (1,5 %), de la soude caustique (1 %), etc.

L'épilage a pour but d'enlever l'épiderme. Pour cela, on soumet d'abord les peaux à l'action de la chaux, dans des cuves cimentées, appelées pelains. Les peaux y séjournent de 24 à 48 heures, successivement au contact d'un lait de chaux presque épuisé (pelain mort), d'un lait de chaux à demi épuisé (pelain faible ou gris), d'un lait de chaux neuf (pelain vif). Cette opération est délicate; il faut, en effet, recouvrir parfaitement les peaux avec le lait de chaux, pour éviter que la chaux ne se carbonate sur le cuir, ce qui rendrait son élimination ultérieure impossible; pour la même raison, il faut faire passer les peaux d'un pelain à un autre très rapidement; le lait doit être préparé en dehors des pelains pour éviter la désagrégation du derme, par le contact de la peau avec la chaux solide. La désagrégation de l'épiderme au contact du lait de chaux paraît être due à l'action combinée de la chaux et de bactéries non encore isolées. L'épiderme, une fois désagrégé, est enlevé de la façon suivante : on place la peau sur un chevalet et on la racle avec un couteau analogue au couteau à peler.

Par l'écharnage on débarrasse la peau de la chair et de la graisse; il s'effectue, soit à la main, au moyen d'un couteau cintré, très tranchant, soit au moyen d'une machine à écharner; dans certains cas, lorsque les peaux sont très grasses,

on a avantage à les dégraisser en les soumettant à l'action de la presse hydraulique.

La chaux qui s'est fixée sur la peau pendant l'épilage doit être éliminée ; on y arrive par des procédés chimiques. On combine la chaux qui est une base avec un acide, de façon à avoir un produit soluble dans l'eau. L'acide employé actuellement à Mazamet est l'acide lactique ou l'acide chlorhydrique que l'on fait agir sur les peaux en plongeant celles-ci dans une cuve contenant de l'acide en solution dans de l'eau. Pour suivre les progrès de la neutralisation on emploie une solution alcoolique de phénolphtaléine, que la moindre trace de chaux fait tourner au rouge. Depuis quelques années, on emploie aussi à Mazamet le procédé suivant qui est employé à Grenoble pour les peaux de ganterie : on trempe les peaux dans de l'eau contenant des excréments de chiens ou d'oiseaux.

C. — TANNAGE.

Le tannage s'effectue par l'action sur la peau des matières tannantes, soit végétales, soit minérales. Les deux principales matières tannantes végétales sont le sumac et le quebracho ; pour l'une comme pour l'autre, le principe actif est le tannin, acide faible d'une saveur astringente, soluble dans l'eau, l'alcool et l'éther. Le sumac est

une poudre grossière obtenue par la trituration des feuilles et des tiges de plusieurs arbrisseaux de la famille des térébinthacées; il doit contenir de 22 à 24 % de tannin; il vient de Sicile, d'Espagne, des Alpes-Maritimes, etc. Le quebracho est un bois de couleur rougeâtre; il vient d'Amérique. Il existe d'autres matières végétales tannantes, par exemple les écorces de chêne en poudre, le bois de châtaignier dont on fabrique un extrait très riche en tannin, mais elles sont peu usitées dans le Tarn.

Le procédé de tannage par matières végétales le plus employé à Mazamet et à Graulhet, est le tannage simultané au sumac et quebracho. Les peaux sont placées dans un foulon où se trouve un bain contenant de deux à quatre kilogrammes de quebracho par douzaine de peaux; on laisse les peaux trois jours dans ce bain que l'on agite matin et soir pendant un quart d'heure. On met ensuite les peaux dans un bain contenant de un à deux kilogrammes de sumac en poudre par douzaine de peaux; on les y laisse pendant quatre jours et l'on agite le second bain comme le premier, matin et soir, un quart d'heure chaque fois.

Le tannage au chrome donne des produits très supérieurs à ceux obtenus avec les matières végétales tannantes, mais il est d'un maniement plus

délicat. Le problème consiste à combiner la substance dermique avec l'oxyde de chrome $\text{Cr}^2 \text{O}^3$. Pour que la combinaison s'effectue bien, il faut présenter la peau à de l'oxyde de chrome à l'état naissant. Comme les réactions qui se produisent dans le tannage au chrome sont extrêmement complexes, nous nous contenterons de décrire la technique opératoire des deux principales méthodes de tannage au chrome : la méthode à un bain ayant pour type le procédé Proctor, et la méthode à deux bains ayant pour type le procédé Schultz.

Pour le tannage à un bain on prépare, à la température ordinaire, cent litres d'une solution à dix pour cent d'alun de chrome, à laquelle on ajoute peu à peu douze litres d'une solution à vingt pour cent de carbonate de soude cristallisé. On verse un tiers de ce mélange dans une cuve à palettes ou dans un foulon, on ajoute huit cents litres d'eau et sept kilogrammes de sel marin ; on plonge dans le bain ainsi obtenu cent kilogrammes de peaux parfaitement purgées de chaux. On agite pendant une demi-heure et on ajoute ensuite peu à peu le reste de la solution chromique. Le tannage est terminé, lorsqu'en faisant une coupe du cuir on constate que celui-ci a une couleur gris-bleuâtre dans toute son épaisseur. La durée du tannage varie de quatre heures à trois jours, suivant l'épaisseur des peaux. Les peaux retirées

des appareils sont rincées d'abord à l'eau pure, puis à l'aide d'une solution à dix pour cent de carbonate de potasse, enfin à l'eau pure.

Pour le tannage à deux bains, voici le mode opératoire. On fait dissoudre quatre kilogrammes de bichromate de potasse dans trente à quatre-vingt litres d'eau, suivant les peaux à traiter. On ajoute sept cent grammes d'acide chlorhydrique, puis on agite et on laisse reposer une demi-heure. On introduit les peaux dans le bain; on ajoute ensuite peu à peu treize cents grammes d'acide chlorhydrique. Au bout de deux heures environ, lorsque la peau présente une franche couleur jaune, dans toute son épaisseur, on retire les peaux, on les laisse égoutter dans un endroit sombre, puis on les plonge dans un second bain où l'on a fait dissoudre dix kilogrammes d'hypo-sulfite de soude. Une fois les peaux en immersion dans le bain on ajoute peu à peu 2 kilogrammes 500 grammes d'acide chlorhydrique. Quand la peau, de jaune est devenue blanchâtre, on la retire du bain, on la rince à l'eau additionnée de soude et on la fait égoutter.

D. — CORROYAGE.

Les peaux ainsi tannées, soit aux matières végétales tannantes, soit au chrome ne sont pas marchandes; elles doivent, pour le devenir, su-

bir une série d'opérations comprises sous le nom générique de corroyage. Le corroyage comprend plusieurs opérations bien distinctes; mais on ne les fait pas subir toutes à toutes les peaux, chaque peau subit un certain nombre d'opérations, d'après l'usage auquel on veut l'employer par la suite. Les principales opérations de corroyage sont :

1° Le butage qui a pour but de débarrasser la peau des résidus tannants qui y adhèrent. Le butage s'effectue soit au moyen d'un couteau à main, soit avec une buteuse mécanique ;

2° Le drayage qui égalise le cuir et qui se fait également à la machine ;

3° L'étirage ou mise au vent qui abat le grain du cuir et le rend plus lisse du côté chair. L'étirage se fait soit à la main, au moyen d'une plaque en fer de deux millimètres d'épaisseur, quatorze centimètres de longueur et dix de hauteur, munie d'un manche en bois, soit au moyen d'une machine qui l'effectue en même temps que le butage ;

4° Le parage finit les peaux du côté chair. Il s'effectue à sec en passant sur le cuir une lunette, disque d'acier formant un couteau circulaire.

5° Le lissage, qui a pour but de donner à la peau une surface brillante. Pour cela, on soumet la peau à l'action d'une machine à lisser, dont

l'élément principal, un cylindre en cristal ou en agate, frappe et glisse sur le cuir ;

6° Le cylindrage, qui a pour but, comme le lissage, de lustrer le cuir. Pour cylindrer un cuir on le place sur une bande élastique, et on le soumet à l'action d'une roulette qui glisse sur le cuir et le lustre dans toutes ses parties ;

7° Le dolage, qui a pour but d'enlever tout ce que le drayage et le parage ont pu laisser et de donner le dernier fini aux cuirs. Pour doler un cuir, on soumet le côté chair à l'action d'une meule en bois couverte d'émeri, et tournant à une très grande vitesse ;

8° Les peaux subissent enfin une dernière opération, le palissonnage qui leur rend leur souplesse primitive qu'elles ont un peu perdue en séchant. La peau que l'on veut palissonner est énergiquement poussée par un cylindre contre une lame émoussée qui frotte le cuir.

Nous avons décrit les procédés du tannage au tannin végétal et au chrome, et nous nous sommes étendus un peu longuement sur cette description, car la tannerie de la peau de mouton par ces deux procédés est très développée dans le Tarn, et y est étroitement unie à l'industrie lainière. Deux autres méthodes existent pour transformer un cuirot en cuir marchand : la mégisserie, proprement dite, dans laquelle on soumet les cuirs à

l'action de l'alun et du jaune d'œuf ; la chamoiserie, ainsi appelée parce qu'autrefois on appliquait cette méthode uniquement aux peaux de chamois et qui utilise pour transformer les cuirots en cuirs marchands, l'action qu'ont sur les peaux les huiles et plus spécialement les huiles de poisson (huile de foie de morue, huile de sardine et huile de baleine). Ces deux méthodes, n'étant pour ainsi dire pas usitées dans le Tarn, nous ne les étudierons pas.

CHAPITRE III

La Concentration et l'Intégration dans l'Industrie lainière du Tarn.

L'industrie lainière tarnaise comprend surtout des entreprises que l'on peut ranger dans la moyenne industrie. Voici comment sont répartis les établissements des quatre industries du délainage, de la fabrication des tissus, de la bonneterie et de l'effilochage d'après l'importance de leur personnel.

Nombre total des établissements.....	420
Etablissements occupant moins de 5 personnes..	110
Etablissements occupant de 6 à 20 personnes..	141
Etablissements occupant de 21 à 100 personnes.	152
Etablissements occupant de plus de 100 personnes.	17
Personnel total employé.....	9.483 ouvriers.
Dont 2.700 hommes.	
5.741 femmes et filles au-dessus de 18 ans.	
677 filles au-dessous de 18 ans.	
365 garçons au-dessous de 18 ans (1).	

(1) Statistique dressée par le service de l'Inspection du travail.

Pour la mégisserie, il ne nous a pas été possible de nous procurer une statistique aussi précise, mais des renseignements que nous avons pu recueillir, il résulte en ce qui concerne la mégisserie qu'il n'y a, dans le Tarn, que deux établissements occupant plus de 100 personnes. A Graulhet, il y a environ 75 à 80 établissements occupant environ 1.800 ouvriers dont 4 seulement emploient plus de 50 ouvriers; à Mazamet il y a une dizaine d'établissements, dont un seul occupe plus de 100 personnes.

Si l'on envisageait la répartition du personnel non plus par établissement, mais par entreprise, on trouverait environ 20 entreprises occupant plus de 100 personnes. A Mazamet, les deux plus importantes entreprises de fabrication de tissus qui s'occupent spécialement, l'une de la fabrication des molletons flanelles, l'autre de celle de la draperie-nouveauté, emploient respectivement 500 et 480 personnes; la plus importante entreprise de délainage emploie de 300 à 350 personnes. A Castres, il est très difficile de connaître exactement le nombre d'ouvriers employés par les principales entreprises, beaucoup d'ouvriers travaillant encore à domicile et les fabricants faisant filer et apprêter à façon; ne pouvant nous documenter à ce point de vue, nous avons cherché à nous renseigner sur l'importance de la pro-

duction et de l'outillage des principales entreprises. La plus importante maison de Castres produit annuellement de 1.500.000 à 1.800.000 mètres de tissus; celle qui la suit de plus près, produit environ un million de mètres, les autres beaucoup moins; la plus importante filature de Castres compte 3.300 broches.

A Graulhet, la plus importante entreprise de mégisserie occupe 200 ouvriers.

Dans les trente dernières années, l'industrie lainière tarnaise a-t-elle obéi à la loi de concentration? En ce qui concerne l'industrie du délainage il semble qu'on puisse répondre oui.

Vers 1875, il y avait à Mazamet 19 délainages et il arrivait dans cette ville environ 7 millions de kilogrammes de peaux en laine par an; par conséquent, chaque délainage exploitait environ 370.000 kilogrammes de peaux annuellement; aujourd'hui il y a à Mazamet et dans les environs 48 délainages et il arrive environ 40 millions de kilogrammes de peaux par an, par conséquent, chaque délainage exploite en moyenne 830.000 kilogrammes de peaux par an. L'industrie du délainage s'est donc concentrée.

Dans la fabrication des tissus, il y avait à Mazamet et Labastide, il y a trente ans, des entreprises aussi importantes que celles qui aujourd'hui occupent la première place; toutefois cette

industrie ayant subi une crise et les petites entreprises y ayant moins bien résisté, la part des grosses entreprises dans la production totale est aujourd'hui beaucoup plus grande qu'elle ne l'était à cette époque ; il y a donc bien eu concentration. A Castres, aussi, il semble y avoir eu concentration.

Dans la bonneterie, l'effilochage et la mégisserie, il est difficile de formuler une opinion ayant des bases sérieuses, les renseignements statistiques manquant complètement. Il semble cependant que durant ces dernières années, il y a eu dans ces industries une tendance à la concentration.

Quand on examine la concentration, une question se pose : celle de savoir si la concentration a une action relativement au caractère soit complexe, soit simple des entreprises ; si on se trouve en présence du phénomène que les économistes ont nommé *intégration*. Il y a intégration, suivant l'excellente définition de M. Bourguin, quand une entreprise « tend à embrasser la série complète des fabrications nécessaires à la production d'une marchandise achevée (1) ».

(1) *Les systèmes socialistes et l'évolution économique*, par Maurice Bourguin, professeur adjoint à la Faculté de Droit de Paris, p. 136.

A l'heure actuelle, en ce qui concerne la fabrication des tissus les entreprises ont en général un caractère complexe dans la circonscription de la Chambre de Commerce de Mazamet, simple dans la circonscription de la Chambre de Commerce de Castres. Dans la première, les quatre entreprises les plus importantes qui occupent plus de 1.300 ouvriers et produisent sensiblement plus de la moitié des tissus qui y sont fabriqués, embrassent chacune la série des opérations nécessaires pour transformer la laine en draperie, molleton ou flanelle ; quelques entreprises s'occupent uniquement de filature, quelques autres uniquement de tissage et d'apprêts.

A Castres, au contraire, deux entreprises seulement embrassent toutes les opérations nécessaires pour transformer l'une la laine, la laine renaissance et le coton en tissu mélangé ; l'autre la laine en drap de troupe ; la première est même allée plus loin dans la voie de l'intégration, elle a adjoint à ses ateliers de teinture, de filature, tissage et apprêts, un atelier d'effilochage. Toutes les autres laissent en dehors de leur activité une ou plusieurs des opérations que comporte la fabrication des tissus. Sauf exception, la fabrication des tissus est organisée à Castres de la façon suivante : le fabricant proprement dit, achète les matières premières et les fait filer par des filateurs travail-

lant à façon, il donne ensuite ces fils à des tisseurs travaillant à domicile ou à des industriels qui dirigent un atelier de tissage à la façon, enfin, il fait apprêter les étoffes ainsi fabriquées dans deux grandes usines d'apprêts qui apprêtent les deux tiers de la production castraise.

Dans les quarante dernières années y a-t-il eu intégration ? Certainement oui ; même à Castres les ateliers d'apprêts et les foulons qui, autrefois, constituaient deux industries distinctes, se sont réunis ; certains fabricants qui, autrefois, n'avaient qu'un atelier de tissage, y ont annexé une filature. A Mazamet, tous les fabricants apprêtent eux-mêmes leurs étoffes, alors qu'en 1875 il y avait dans cette ville quatorze ateliers de foulon et vingt ateliers d'apprêts ; les plus importants fabricants, qui produisent aujourd'hui eux-mêmes les fils, dont ils ont besoin, tout au moins les fils cardés, faisaient filer au dehors il y a vingt ans.

D'ailleurs, l'industriel a de multiples intérêts à grouper, sous sa direction, toutes les opérations que comporte la fabrication d'un tissu. Tout d'abord, il réalise pour son compte les bénéfices que feraient le filateur, le teinturier, l'apprêteur ; il économise des transports coûteux ; il évite les retards que pourraient apporter dans la fabrication l'arrêt pour une cause quelconque d'un des

ateliers qui travailleraient pour lui ; par exemple, si la plus importante usine d'apprêts de Castres venait à s'arrêter, la moitié des ateliers de tissage serait obligée de chômer.

Pourquoi, malgré ces avantages, n'y a-t-il pas eu une tendance plus marquée à l'intégration ? C'est parce que l'industrie n'est pas encore très concentrée dans le Tarn. Pour qu'une entreprise ait intérêt à étendre ses opérations et puisse le faire, tout d'abord il faut qu'elle dispose de gros capitaux, il faut ensuite que sa production soit suffisante pour qu'elle puisse effectuer les diverses opérations dans des conditions économiques. Par exemple, une entreprise de tissage n'a intérêt à s'adjoindre une filature que si elle peut absorber la production d'une filature un peu importante ; de même, dans un autre ordre d'idées, une compagnie de navigation n'achètera un charbonnage que si elle sait pouvoir utiliser toute la houille que ce charbonnage est susceptible de produire.

Dans l'industrie du délainage, il s'est produit une très intéressante manifestation de la tendance à l'intégration : une des plus importantes entreprises de délainage s'est adjoint une mégisserie. Il semble que tous les délaineurs aient intérêt à suivre cet exemple. D'abord, cela leur permettrait d'éviter les frais de transport des cuirots bruts de Mazamet à Graulhet, frais assez considé-

rables puisque des charretiers peuvent concurrencer le chemin de fer, quoiqu'il y ait, par la route, cinquante-six kilomètres de Mazamet à Graulhet ; ensuite, en mégissant les cuirots fraîchement délainés, on supprime une partie du travail préalable au tannage, le travail de rivière. L'exemple n'a pas été suivi surtout à cause de la rareté de la main-d'œuvre et de l'infériorité des ouvriers de Mazamet sur ceux de Graulhet.

CHAPITRE IV

L'outillage et la force motrice.

Au point de vue du développement du machinisme l'industrie lainière tarnaise est encore en retard.

Dans les usines de délainage, l'opération la plus importante, le pelage, s'effectue à la main. Il existe cependant des machines à peler, mais les délaineurs qui en ont fait l'essai n'en ont pas été satisfaits. Leur insuccès a deux raisons : d'abord, la largeur et l'épaisseur des cuirs, la hauteur de la laine étant essentiellement variable, il est très difficile de régler ces machines de façon à ce que la laine soit parfaitement enlevée, sans que le cuir soit abîmé. En outre, nous avons vu qu'au fur et à mesure qu'il pèle la peau, l'ouvrier trie la laine et met de côté les parties défectueuses de la toison ; il n'en est pas ainsi avec la machine à peler ; la « pelade » sort de la machine, contenant

à la fois la bonne laine et les parties défectueuses de la toison ; pour opérer le triage il faut un personnel presque aussi nombreux que pour peler à la main.

Dans de nombreuses manufactures de tissus, l'outillage est encore rudimentaire. Plusieurs filatures n'ont encore que des « mulls-jenny », aucune n'est organisée pour filer la laine peignée. Les ourdissoirs mécaniques sont encore peu employés dans le Tarn ; les métiers à tisser sont, dans bien des usines, vieux et démodés. Cependant l'outillage s'améliore tous les jours et il y a déjà plusieurs usines possédant un bon matériel.

Dans les ateliers de bonneterie il y a surtout des « tricoteuses », qui produisent des bas et chaussettes sans couture, et des métiers circulaires ; mais il n'y a pas, tout au moins à notre connaissance, de métiers Cotton.

Les usines d'effilochage ont, en général, un bon outillage ; le jour où elles auront toutes un carbonisateur Schirp elles n'auront plus de grands progrès à réaliser à ce point de vue.

On ne peut pas en dire autant des mégisseries, et en particulier des mégisseries de Graulhet. La résistance opposée par les ouvriers à l'adoption des machines, le fait que le patron de Graulhet est, en général, un ancien ouvrier, et ne dispose pas de grands capitaux, font que l'outillage des

usines de Graulhet est resté le plus souvent fort rudimentaire.

Si les industriels du Tarn n'ont pas toujours su se tenir au courant des derniers progrès du machinisme, ils ont su utiliser intelligemment les nombreux et rapides cours d'eau qui sillonnent le pays, pour fournir la force motrice à leurs usines. L'Arn, l'Arnette, le Thoré, le Gijou, la Durenque, l'Agout, le Sor, le Dadou actionnent, au moyen de turbines, les délainages, les filatures, les ateliers de tissage et de bonneterie, les effilochages, les mégisseries de Mazamet, Saint-Amans, le Pont-de-l'Arn, Vabre, Brassac, Roquecourbe, Graulhet, etc. La plupart de ces usines n'ont des machines à vapeur que comme force motrice de secours.

Quelques industriels ont installé des moteurs à gaz pauvre et en paraissent satisfaits.

La Société Pyrénéenne de distribution d'énergie électrique fournit depuis quelques mois la force motrice à quelques usines du Tarn, en particulier à quelques mégisseries de Graulhet.

Une autre société ayant aussi pour but la distribution d'énergie électrique, la Société des forces motrices de l'Agout, vient de se former à Castres, elle aura son usine sur l'Agout, à Ferrières, à trente-cinq kilomètres environ en amont de Castres.

TROISIÈME PARTIE

ORGANISATION COMMERCIALE DE L'INDUSTRIE LAINIÈRE TARNAISE

CHAPITRE PREMIER

Approvisionnements en matières premières. — Voies suivies. — Moyens de transports adoptés.

§ 1. — *Principaux centres d'approvisionnement
de l'industrie du délainage. — Statistique des
arrivages de ces différents centres.*

L'industrie du délainage tire ses matières premières de toutes les parties du monde ; peaux de moutons en laine de France, d'Espagne, de Hongrie, de Russie, d'Algérie, du Maroc, du Cap, de la République Argentine, de l'Uruguay, de l'Australie, etc., viennent se rejoindre sur les quais

de la gare de Mazamet. Toutefois, les neuf dixièmes des peaux qui alimentent les délainages tarnais proviennent de deux régions qui sont, d'ailleurs, à la fois celles où il y a les plus importants troupeaux de moutons du monde, et le plus de mortalité parmi les moutons par suite d'épidémies ou de sécheresse, la Plata, comprenant la République Argentine et l'Uruguay, et l'Australie.

De 1852 à 1888, les peaux de la Plata ont presque exclusivement alimenté les délainages de Mazamet; depuis, les industriels de Mazamet ont fondé des comptoirs d'abord en Australie, puis au Cap, et se sont mis à acheter directement ou indirectement des peaux un peu partout. Voici, d'après la *Revue commerciale et industrielle de Mazamet*, les arrivages de peaux de mouton année par année, classées en trois catégories : peaux de la Plata, comprenant les peaux de la République Argentine expédiées par Buenos-Ayres, et les peaux de l'Uruguay, expédiées par Montevideo, peaux d'Australie, peaux du Cap et divers, comprenant toutes les autres provenances. Cette statistique est dressée depuis 1893 seulement; nous venons de voir, d'ailleurs, qu'antérieurement à 1888, les peaux arrivant à Mazamet provenaient uniquement de la Plata.

	LA PLATA	AUSTRALIE	CAP ET DIVERS
	Kilogrammes	Kilogrammes	Kilogrammes
1893.....	23.895.043	7.852.214	»
1894.....	24.753.130	7.531.287	»
1895.....	23.521.210	8.075.856	»
1896 (approxim.)	27.500.000	11.500.000	500.000
1897 —	25.000.000	10.000.000	800.000
1898 —	26.000.000	7.600.000	1.000.000
1899 —	28.000.000	10.000.000	720.000
1900 —	22.050.000	5.220.000	487.000
1901 —	36.000.000	7.500.000	1.650.000
1902 —	34.000.000	5.300.000	1.200.000
1903 —	39.700.000	6.500.000	930.000
1904 —	29.600.000	5.400.000	420.000
1905.....	22.874.000	7.188.300	1.799.419
1906.....	25.535.750	8.261.750	2.231.143
1907.....	30.575.800	9.706.900	2.250.464
1908.....	27.081.650	12.340.900	2.400.006

Les délaineurs de Mazamet reçoivent aussi chaque année des quantités importantes de laine en suint d'Espagne et de France, qu'ils revendent soit sous forme de lavé à dos, c'est-à-dire après un simple lavage, soit sous forme de lavé à fond, c'est-à-dire après lavage et dégraissage. Pour la statistique des arrivages de laine en suint, nous renvoyons au tableau général des arrivages à Mazamet qui se trouve inséré dans le troisième chapitre de la première partie.

§ 2. — *Mécanisme de l'achat des peaux en laine.*
— *Les comptoirs d'achat direct.*

Les achats de peaux en laine sont effectués sur les marchés d'origine par l'intermédiaire de

comptoirs ou « baraques », qu'une dizaine d'industriels de Mazamet ont organisé sur les principaux marchés de peaux, Buenos-Ayres et Bahia-Blanca pour la République Argentine, Montevideo pour l'Uruguay, Melbourne, Sydney, Port-Adélaïde pour l'Australie, Port-Elisabeth pour le Cap.

Ces comptoirs d'achat constituent des organismes indépendants des maisons de commerce mazamétaines, qui les ont fondés; ils ont une comptabilité tout à fait distincte de celle de la maison-mère et peuvent réaliser des bénéfices alors que celles-ci réalisent des pertes. Ils achètent, non seulement pour le compte de la maison-mère de Mazamet, mais aussi pour le compte des industriels qui ont un délainage, mais pas de comptoir d'achat, et des commerçants en laines qui n'ont ni comptoir ni usine et qui font délainer leurs peaux à façon, par les industriels de Mazamet travaillant spécialement de cette manière.

Voici comment les peaux arrivent sur le marché à Buenos-Ayres par exemple : les bergers qui gardent les immenses troupeaux de moutons de la Pampa, parcourent sans cesse à cheval le territoire qu'ils ont à surveiller; lorsqu'ils trouvent un mouton mort de maladie ou de soif, ils le dépouillent de sa peau et la rapportent à la cahute qui leur sert de quartier général; d'autre part, ils conservent les peaux des moutons qu'ils tuent

tous les jours pour se nourrir ; lorsqu'ils ont ainsi réuni une certaine quantité de peaux, ils les envoient à Buenos-Ayres. Les peaux sont ensuite amenées sur un marché ; sur ce même marché, on apporte aussi les peaux provenant des « frigorifiques », vastes établissements où on abat des quantités énormes de moutons, pour en expédier en Europe la viande conservée par le froid.

Les acheteurs mazamétains se rendent à ce marché et achètent les peaux, comme ils achèteraient du blé ou des bestiaux sur un marché français. Les peaux sont ensuite emmagasinées dans de vastes magasins annexés à tous les comptoirs ; si la saison le demande, on les badigeonne, pour les préserver des mites, d'une préparation vulgairement appelée « poison », et qui est à base d'arsenic. Puis, on les emballe au moyen de puissantes presses ; ces balles cerclées de feuillard pèsent en moyenne 450 kilogrammes.

A Montevideo, les achats ne se font pas tout à fait de la même manière ; les peaux, au lieu d'être apportées au marché, sont déposées chez un certain nombre de consignataires ; c'est chez ces consignataires que les chefs de comptoir viennent faire leurs achats.

En Australie, toutes les peaux sont vendues aux enchères. Beaucoup de balles de peaux, surtout de peaux d'Australie, sont achetées par les Maza-

métains, non plus sur les marchés d'origine, mais aux ventes aux enchères qui ont lieu périodiquement au Wool-Exchange de Londres. En 1908, par exemple, les délaineurs de Mazamet ont acheté près de 4 millions de kilogrammes de peaux d'Australie à ces ventes aux enchères. Certaines maisons d'Australie trouvent leur intérêt à envoyer les peaux en consignment à Londres ; elles obtiennent là des avances sur leurs marchandises et souvent de meilleurs prix. D'un autre côté, les délaineurs de Mazamet qui n'ont pas de comptoir en Australie, ont quelquefois économie à acheter aux enchères de Londres, parce qu'ils évitent les commissions importantes que leur prennent les collègues ayant des comptoirs, qui font, pour eux, les achats de peaux en Australie.

§ 3. — *Moyens de transport adoptés et voies suivies pour les arrivages des peaux en laine.*
Tarifs de transport.

Les balles expédiées de La Plata et d'Australie sont transportées par les cargo-boats de la Compagnie des Messageries Maritimes et de la Société des Transports Maritimes à vapeur. Elles sont débarquées en France, à Bordeaux, Marseille ou Cette, de là elles sont transportées à Mazamet par chemin de fer ; il a été souvent ques-

tion de créer une ligne de chemin de fer ou un service de camions automobiles de Mazamet à Carcassonne et, pour pouvoir transporter les balles par eau, jusqu'à cette ville, en empruntant le canal latéral à la Garonne et le canal du Midi; mais ce projet n'a pas encore été mis à exécution. Voici la statistique depuis 1896 des arrivages de peaux à destination de Mazamet, par les ports de Bordeaux, Marseille et Cette.

	BORDEAUX kilogrammes.	CETTE kilogrammes.	MARSEILLE kilogrammes.
1896.....	17.006.561	7.397.100	14.768.138
1897.....	12.685.223	5.876.744	16.536.243
1898.....	14.991.306	1.495.371	20.016.054
1899.....	18.882.628	997.864	18.719.526
1900.....	14.140.592	548.863	13.067.138
1901.....	24.500.015	2.299.352	18.429.916
1902.....	18.591.268	382.034	21.529.676
1903.....	19.382.911	463.168	27.221.963
1904.....	14.707.555	2.818.835	17.075.099
1905.....	11.438.642	969.396	17.866.283
1906.....	13.498.407	918.604	21.004.988
1907.....	16.628.683	642.509	23.948.123
1908.....	21.365.347	942.859	18.265.958

Les autres balles entrent en France par divers ports; mais les balles débarquées à Bordeaux, Marseille et Cette représentent plus de 95 % des peaux délainées à Mazamet.

La question du transport des peaux en laine est une des plus importantes pour le délainage; en effet, c'est au point de vue de la situation géogra-

phique que Mazamet est le plus désavantagé, par rapport aux autres centres industriels qui font du délainage. Situées à vingt jours de traversée de Buenos-Ayres, à trente de l'Australie, traversée à laquelle vient s'ajouter un transport par chemin de fer sur près de quatre cents kilomètres, les usines de Mazamet se trouvent dans une situation bien inférieure à celle des usines de Buenos-Ayres ou d'Australie, placées sur les lieux mêmes de production, à celle aussi des usines de Gênes, de Croix ou de Verviers, car pour arriver à ces usines, les balles n'ont à emprunter la voie ferrée, moyen de transport fort coûteux, que sur un très petit parcours.

Depuis que la Chambre de Commerce de Mazamet existe, l'abaissement du prix des transports de peaux est un des buts qu'elle n'a jamais perdu de vue, et il faut reconnaître que ses efforts n'ont pas été vains. Depuis le commencement de 1906, après entente entre la Chambre de Commerce, les Compagnies du Midi et du P.-L.-M., la Compagnie des Messageries Maritimes qui fait le transport des peaux par sa ligne La Plata-Bordeaux, la Société des Transports Maritimes à vapeur qui fait le transport des peaux de La Plata à Marseille, un nouveau tarif commun a été appliqué aux importations de peaux de La Plata. Le prix de transport des balles de peaux depuis les quais

de Buenos-Ayres, jusqu'à la gare de Mazamet a été fixé à 47 fr. 50 la tonne au lieu de 62 francs, soit une diminution de 14 fr. 50 par tonne; cette diminution fait réaliser aux délaineurs de Mazamet des économies fort appréciables; en prenant comme moyenne des arrivages de peaux de La Plata, le chiffre de 30 millions de kilogrammes, on voit que cette économie est voisine de 430.000 francs par an. La suppression des droits de sortie qui existaient jusqu'à ces dernières années à Buenos-Ayres, a fait réaliser aussi une économie aux délaineurs de Mazamet. Pour les laines d'Australie, le prix du transport est beaucoup plus élevé, il est d'environ 100 francs par tonne.

§ 4. — *Approvisionnement en matières premières de la fabrication des tissus, de la bonneterie, de la mégisserie et de l'effilochage.*

La fabrication des tissus à Castres et à Mazamet, emploie comme matières première, d'abord et surtout la laine, ensuite la laine renaissance et le coton. Il rentre un peu de soie dans certaines draperies, mais la quantité de soie est absolument minime.

Les fabricants du Tarn trouvent la laine sur place en abondance, soit qu'ils emploient les la-

vés à fond et les lavés à dos provenant des délainages de Mazamet, soit qu'ils emploient la laine de leur pays. Toutefois, comme il n'y a dans le Tarn ni peignage, ni filature de laine peignée, ils sont obligés de faire venir du Nord tous les fils peignés dont ils ont besoin ; c'est là pour eux une grande infériorité sur leurs concurrents du Nord de Reims ou d'Elbeuf, surtout lorsque la mode est aux étoffes en peigné comme elle y est depuis plusieurs années. Cette infériorité s'aggrave de ce fait que les tarifs de transport des fils peignés de Roubaix-Tourcoing à Castres ou Mazamet sont fort élevés ; le transport des fils peignés coûte de Roubaix-Tourcoing à Mazamet 90 francs la tonne, alors que, sous couleur de tarif d'exportation, il ne coûte que 65 francs la tonne de Roubaix à Irun-frontière ; c'est là une anomalie qui ne saurait subsister et qui nuit non seulement aux fabricants de tissus du Tarn, mais aussi aux fabricants de bonneterie qui emploient beaucoup de fil peigné.

Les effilocheurs de Dourgne et de Massaguel alimentent de laine renaissance les fabricants du Tarn et en particulier de Castres ; mais, comme basses matières, les fabricants de Roubaix, qui font aux étoffes mélangées de Castres une rude concurrence, ont à leur disposition les blousses de peignage que ne peuvent employer les fabricants

de Castres, le prix élevé de leur transport les renchérissant trop.

Les mégissiers de Graulhet et de Mazamet tirent tous leurs cuirots des usines de délainage de Mazamet. Jusqu'à ces derniers temps, la plus importante maison de Graulhet recevait une très grande quantité de cuirots bruts de La Plata. Ces cuirots provenaient des très importantes usines de délainage Soulas de Buenos Ayres qui sont les concurrentes les plus dangereuses des usines de Mazamet. Ils arrivaient dans des barils, enduits d'une préparation spéciale qui les empêchaient de se piquer ; mais, depuis un an et demi ou deux ans, la maison Soulas a installé à Sao-Paulo (Brésil) une grande mégisserie où elle traite tous ses cuirots. Les mégissiers de Graulhet travaillent aussi des peaux de chèvre, avec lesquelles ils font du maroquin ; ces peaux viennent surtout des Indes.

Le transport des cuirs de Mazamet à Graulhet par chemin de fer est fort peu commode ; il faut, en effet, transporter les cuirots avec des charrettes des usines à la gare de Mazamet, c'est-à-dire sur une distance qui est, dans certains cas, de dix kilomètres ; de Mazamet, la Compagnie du Midi ne transporte les cuirots que jusqu'à Laboutarié, petite localité distante d'une dizaine de kilomètres de Graulhet ; à Laboutarié, les cuirots sont trans-

bordés sur les wagons d'un petit chemin de fer à voie étroite qui les transporte jusqu'à Graulhet. Il est actuellement question de construire un chemin de fer à traction électrique qui relierait directement Carmaux à Carcassonne (Aude), en passant par Graulhet, Castres et Mazamet, cette ligne faciliterait beaucoup le transport des cuirots.

Dans l'industrie de la mégisserie, les matières tannantes sont des matières premières, presque aussi importantes que les cuirots; dans le Tarn, les peaux sont en général tannées au sumac et au quebracho. Le sumac le plus estimé vient de Sicile; l'Espagne et la région des Alpes-Maritimes et du Var fournissent aussi un sumac assez apprécié; le quebracho est un bois qui ne pousse guère qu'en Amérique, mais il arrive à Graulhet, en général, sous forme d'extract.

L'industrie de l'effilochage des chiffons de laine tire les chiffons de toutes les régions de la France; ce sont soit des chiffons neufs provenant des ateliers de couture, soit des débris de vieux vêtements recueillis par les chiffonniers.

CHAPITRE II

La vente des produits manufacturés.

SECTION PREMIÈRE

LA VENTE DES PRODUITS DE L'INDUSTRIE DU DÉLAINAGE : LAINES DE PEAUX ET CUIROTS

Les balles de peaux, dès leur arrivée à Mazamet, sont transportées dans les usines de délainage et en ressortent quelques jours après à l'état de cuirots bruts d'une part, de laine lavée à dos ou à fond, d'autre part. Ces cuirots et cette laine sont transportés dans les magasins du propriétaire des balles, qui n'est pas toujours le propriétaire de l'usine où elles viennent d'être exploitées; beaucoup de balles sont, en effet, délainées à façon. Par l'intermédiaire de qui la vente de ces laines et de ces cuirs va-t-elle s'effectuer? Quelles seront

les conditions de cette vente ? Où se trouvent, dans le monde, les principaux débouchés pour les laines et les cuirots de Mazamet ? Telles sont les questions que nous allons étudier.

§ 1. — *Les commissionnaires en laines et en cuirs. — Leur rôle.*

Pour la vente des laines, l'intermédiaire entre le délainneur de Mazamet et le fabricant du Yorkshire, de Russie, ou même du Canada, est un commissionnaire ou courtier en laines, résidant à Mazamet et, en général, du pays. Ces commissionnaires font le tour des bureaux de tous les délaineurs ; dans chaque bureau, ils consultent un tableau d'existence qui y est affiché et qui indique la qualité de la laine, le poids et le prix des lots à vendre. Lorsqu'ils ont trouvé un lot de laine qui peut convenir à un de leurs clients habitués, ils prennent un échantillon de ce lot et l'envoient. La maison à laquelle l'échantillon est envoyé, l'examine, et, s'il lui convient, donne au commissionnaire l'ordre d'acheter le lot. Les commissionnaires sont rémunérés au moyen d'une commission qui allait autrefois jusqu'à 10 centimes par kilogramme de laine et qui aujourd'hui

est de 1 à 5 centimes par kilogramme. La commission est en général payée par le vendeur.

Pour les cuirots, ceux qui sont destinés à l'exportation sont vendus par l'intermédiaire de commissionnaires, opérant dans les mêmes conditions que les commissionnaires en laines. Quant à ceux qui sont achetés par les mégissiers de Graulhet ou de Mazamet, ce sont les mégissiers qui, en général, font eux-mêmes leurs achats.

§ 3. — *Les conditions de vente. — Le Conditionnement Public des laines.*

La laine est une marchandise qui se vend à poids, tant le kilogramme, ou tant la livre anglaise ; mais la laine est, comme tous les textiles, un corps hygrométrique, c'est-à-dire qui absorbe l'humidité de l'air, et, par suite, augmente ou diminue de poids, suivant qu'il se trouve dans un endroit humide ou sec. L'acheteur doit-il payer le poids constaté au moment où la laine sort des magasins du vendeur, doit-il payer le poids constaté au moment où la laine arrive chez lui ? C'est une question qui a été vivement discutée, jusqu'au moment où il y a eu à Mazamet un Conditionnement Public des laines. Nulle part nous ne trouvons mieux exposées que dans la *Revue de la*

Chambre de commerce de Verviers, citée dans le *Réveil du Tarn*, n° du 27 janvier 1884, les difficultés que cette question fit surgir entre les délaineurs mazamétains et les commerçants en laine verviétois :

« Nous avons énormément acheté dans le Midi, dit cette *Revue*, mais Mazamet se résigne difficilement à accepter les conditions d'achat que nous avons été forcé d'établir.

» Tout récemment encore, Verviers achetait énormément de laines dans le Midi, à des conditions très serrées et souvent très onéreuses; nous devions faire nos achats dans ce pays aux conditions de paiement comptant, ou au terme de soixante jours avec escompte relatif.

» Acceptant la marchandise prise à Mazamet, les acheteurs de Verviers constataient régulièrement, sauf de rares exceptions, des manques de poids à la réception des marchandises. De là des discussions de plus en plus désagréables, et surtout de plus en plus fréquentes. Cependant ces manques de poids étaient toujours reconnus par les agents des vendeurs, qui avaient pour devoir de défendre et de surveiller les intérêts de ces derniers. Les négociants de Mazamet se couvraient de l'agrément de la marchandise par leurs courtiers à eux (inconnus de nous, touchant le courtage du vendeur), et nos plus justes réclamations étaient invariablement rejetées.

» Non seulement nous avions à éprouver la perte sèche du déficit constaté à l'entrée chez nous, mais vendant et expédiant, à de fortes distances, franco destination, nous voyions les mêmes réclamations se renouveler fréquemment de la part des acheteurs, auxquels nous étions obligés de donner satisfaction. Conclusion : notre bénéfice était absolument éventuel et se trouvait souvent absorbé par l'évaporation de tant pour 100 que la laine éprouvait en route.

» Le commerce de Verviers s'est donc vu forcé d'établir d'autres conditions à messieurs les vendeurs du Midi.....

Ici, nous prétendons recevoir ce que nous achetons ferme, et ce que nous payons, c'est-à-dire une marchandise conforme à un type déterminé et avec le poids réel qui nous est facturé. Nous ne voulons pas payer de l'eau pour de la laine.

» Quant au conditionnement public, c'est un moyen préventif contre la fraude et l'immoralité. Il est très pratique pour la laine peignée, mais irréalisable d'une manière équitable pour la laine brute, car dans les grands centres comme Roubaix, Reims, etc., il est plus que rare que de la laine non travaillée soit soumise aux opérations de la condition publique. »

Ainsi, nous le voyons dans ces quelques lignes, grandes étaient les difficultés que soulevaient à ce

moment les ventes de laines. Vendait-on marchandise prise dans les magasins du vendeur ? C'était l'acheteur qui, à l'arrivée de la marchandise, ne trouvait plus son poids et était obligé de payer « l'humidité au prix de la laine c'est-à-dire à 5 francs le kilogramme ». Vendait-on marchandise rendue dans les magasins de l'acheteur ? C'était le vendeur qui perdait souvent des sommes importantes, si le wagon portant la laine était exposé pendant plusieurs jours aux rayons brûlants du soleil de juillet ou d'août.

Le seul remède, c'était d'établir à Mazamet un Conditionnement Public des laines.

Depuis plus d'un siècle, cette question d'arriver à vendre les textiles dans des conditions normales d'humidité (d'où le nom de conditionnement), a été l'objet des préoccupations et des travaux de plusieurs savants distingués.

Dès 1805, Lyon a possédé un établissement de conditionnement pour les soies, mais combien primitif ! On se contentait de placer les écheveaux de soie dans de grandes salles très sèches et très aérées, jusqu'à ce qu'ils fussent arrivés à un état de dessiccation aussi parfait qu'il pouvait l'être avec une telle organisation.

C'est en 1840 seulement, que Talabot a posé les vrais principes et indiqué la vraie méthode du conditionnement. Le but du conditionnement est

d'arriver à déterminer le poids marchand normal d'un textile, d'une laine par exemple; pour cela, il suffit de dessécher complètement cette laine, de cette façon on obtiendra son poids absolu, puis, comme il est impossible d'empêcher la laine d'absorber de nouveau de l'humidité, on ajoutera au poids absolu, une certaine quantité, obtenue en multipliant le poids absolu par le taux de reprise légal, variable suivant chaque textile. Le poids ainsi obtenu sera celui qui devra être facturé.

Les taux de reprise adoptés sont les suivants :

Laine en masse, blousses carbonisées.....	17	°/°
Laine effilochée, laine cardée.....	17	°/°
Laine lavée à dos.....	18	°/°
Laine peignée.....	18 ¹ / ₄	°/°
Coton.....	8 ¹ / ₂	°/°
Lin et chanvre.....	12	°/°
Blousses grasses françaises.....	8	°/°
— — anglaises.....	10	°/°
Soie.....	11	°/°

Pour arriver à la dessiccation absolue de la laine on peut procéder de deux manières; on peut soumettre la laine à l'action d'un courant d'air chaud, qui réduit l'eau dont la laine est imprégnée, en vapeur et entraîne cette vapeur; on peut aussi exposer la laine à l'action de corps très avides d'humidité. La seconde façon d'opérer est à peu près impraticable, car, il faudrait, ou faire agir les corps absorbants (chaux, acide sulfurique) à

distance, et alors la durée des opérations serait incompatible avec les nécessités du commerce, ou les faire agir par contact et alors la laine serait complètement détériorée.

Le système employé aujourd'hui dans tous les Conditionnements et, en particulier, dans celui de Mazamet, est la dessiccation par la chaleur.

Voici comment on opère au Conditionnement de Mazamet, pour les lavés à fond.

Les balles apportées par les camions sont emmagasinées dans d'immenses hangars. Lorsque leur tour est venu, on prélève les échantillons destinés à subir les épreuves de conditionnement de la façon suivante :

Etant donné, par exemple, un lot de dix balles pesant ensemble 3.000 kilogrammes ; au moyen de sondes spéciales, on prélève une certaine quantité de laine, sur chacune de ces balles, en trois endroits différents, pour éviter toute possibilité d'erreur (la laine pouvant, soit naturellement, soit par suite d'une fraude, être plus humide en un point de la balle qu'en un autre). Comme il est de règle de faire une expérience par 333 kilogrammes de laine, et que chaque expérience nécessite trois échantillons de 500 grammes chacun, il faut, dans le cas qui nous occupe, vingt-sept échantillons ; on prélève ces vingt-sept échantillons que l'on pèse avec une balance de préci-

sion, sur l'ensemble de la laine extraite des balles; la laine extraite en trop est ensuite réintégrée dans les balles, que l'on recoud et que l'on pèse, au moyen d'une bascule enregistreuse, qui imprime le poids sur un ticket avec une approximation de 50 grammes.

Nous venons de voir que chaque épreuve nécessite trois échantillons; sur ces trois échantillons, un est conservé pour servir de contrôle au besoin; les deux autres sont placés dans des paniers métalliques spéciaux, à claire-voie et de forme cylindrique; ces paniers pèsent tous le même poids, ils sont traversés, de haut en bas, par un tube métallique à claire-voie, la laine est ainsi soumise dans toutes ses parties à l'action de l'air chaud. Chacun de ces paniers porte un numéro d'ordre; l'ouvrière qui soumet un des échantillons à la dessication ne sait pas quel est le panier qui renferme le second échantillon.

Les échantillons sont d'abord placés dans un immense cylindre traversé par un courant d'air chaud, appelé préparateur, les paniers sont placés dans le préparateur, sur une plaque percée de trous; l'air chaud arrive par en haut, et est obligé, pour s'échapper par les trous percés dans la plaque, de traverser la laine. Les échantillons restent là une heure et demie environ; ils y perdent la majeure partie de leur humidité. Le

séchage à l'absolu s'effectue ensuite dans des appareils Talabot et Persoz. Cet appareil se compose d'un cylindre en tôle à double paroi, dans lequel circule un courant d'air porté à une température de 105 à 110 degrés. Un thermomètre permet de se rendre compte continuellement de la température de l'appareil, et l'on peut, en ouvrant ou en fermant plus ou moins l'entrée d'air chaud, augmenter ou diminuer celle-ci. Le panier est suspendu à l'intérieur du cylindre à une tige qui traverse le couvercle, et est accrochée au plateau d'une balance d'une très grande précision. Celle-ci est entourée d'une cage en verre, qui empêche toute oscillation du fléau sous l'influence de l'air.

On maintient l'équilibre du fléau, au fur et à mesure que la dessiccation s'opère, et que, par suite, le poids de l'échantillon diminue. Lorsque l'échantillon garde le même poids pendant un quart d'heure l'opération est considérée comme terminée.

L'air chaud, qui alimente les appareils, est produit de la façon suivante : les gaz de la combustion de poussière de houille dans un four Michel-Perret, passent dans un jeu de tuyaux ; c'est au contact de ces tuyaux, que s'échauffe l'air, qui se rend ensuite dans les divers appareils.

A chaque échantillon est annexé un bulletin

sur lequel on inscrit le poids primitif et le poids absolu; si les deux échantillons fournissent des nombres concordants à $1/2$ % près, on procède aux calculs.

Supposons, par exemple, que les dix-huit échantillons prélevés sur les dix balles et soumis aux épreuves, se soient réduits, après dessiccation, de 9.000 grammes à 7.920 grammes, soit une perte de 12 % du poids primitif. Le lot renferme donc 88 % de laine sèche. Ajoutons à ce dernier chiffre 17 % (taux de reprise). $88 + \frac{88 \times 17}{100} = 102,96$.

Donc les 100 kilogrammes de laine doivent être facturés 102 kil. 960 et les 3.000 kilogrammes doivent être facturés :

$$\frac{102,96 \times 3.000}{100} = 3.088,800$$

Pour le Conditionnement des lavés à dos, une difficulté supplémentaire se présente. Les lavés à dos contiennent une très forte proportion de graisse et de matières étrangères; il n'est pas possible d'appliquer le taux de reprise à toutes ces matières qui ne sont pas des corps hygrométriques. Voici comment M. Fonsny, directeur du Conditionnement, explique la méthode employée à Mazamet pour le Conditionnement des lavés à dos (1) :

(1) Notice sur le Conditionnement public des laines à Mazamet, p. 13 et suiv.

« Je prends 1 kilogramme de lavé à dos très exactement pesé et je le sèche à l'absolu, tout comme le lavé à fond (1^{re} opération); cet échantillon se réduit au poids de 0.862 gr. 40. Par différence entre le poids primitif de 1.000 grammes et le poids à l'absolu, j'ai 137,60 qui représentent l'humidité de la laine.

» Dans la suite de nos calculs ce chiffre ne sert qu'à établir, par différence, la proportion de matières grasses ou étrangères, comme on va le voir.

» *Deuxième opération.* — Je lave cet échantillon que je viens de sécher; je le sèche de nouveau à l'absolu. J'ai comme poids 672 grammes, perte constatée par différence entre 1.000 grammes, poids primitif, et 672 grammes, poids absolu dégraissé : 0,320, soit 32 ‰, chiffre qui représente l'eau et les matières grasses ou étrangères. Sachant qu'il y a 13,76 ‰ d'eau, je sais quelle est la proportion des matières étrangères : 32.80 moins 13,76 = 19,04.

» *Troisième opération.* — *Calculs et résultats.*
— Nous avons vu dans l'expérience précédente que dans 1 kilogramme de laine lavée à dos, il y a exactement 672 grammes de laine pure, c'est-à-dire de laine lavée à fond, séchée à l'absolu. 1.000 grammes de laine, en cet état, peuvent prendre 170 d'eau. Donc 672 pourront prendre

$\frac{672 \times 170}{1.000}$, soit 114,24 donnent ainsi 672 + 114,24
= 786,24 de laine lavée à fond, conditionnée à la
reprise de 17 %.

» Ce chiffre donne le rendement du lavé à dos
enlavé à fond, à la reprise de 17 %, soit 78,624 %.

» Comme la marchandise est vendue en lavé à
dos on a droit, en sus de ce poids, à la graisse ou
autres matières étrangères dont la laine se trouve
chargée. Nous avons vu que cette proportion est
de 19,04 %; donc, le vendeur aura à facturer en
lavé à dos conditionné :

» 78,624 plus 19,04 %, soit en tout 97,664 % du
poids primitif, c'est-à-dire 2,336 % en moins,
ce que nous exprimerions sur nos bulletins, en
disant qu'il y a lieu de faire une réduction de
2,336 %. Voyez la conséquence de cette façon de
procéder; c'est qu'une laine lavée à dos renfer-
mant seulement 13,76 % d'eau, c'est-à-dire une
proportion trop faible, si c'était du lavé à fond, en
contient cependant 2,336 % en trop, parce que ce
lavé à dos renferme seulement 67,70 % de laine
pure. Connaissant la proportion d'humidité trou-
vée (13,76 %), et le résultat réel (réduction
2,336 %), il est facile par un simple calcul, de dé-
terminer la proportion de graisse existant dans
un lot vendu en lavé à dos. Puis pour plus de
simplicité, nous n'indiquons sur nos bulletins que

le résultat réel, après avoir, par un calcul, établi le poids absolu et la perte pour cent qui lui correspondent. Ainsi, dans le cas qui nous occupe, nos bulletins diraient : poids primitif, 1.000 gr. ; poids absolu, 834.75 ; différence, 165,25 ou 16,525 %, d'où réduction de 2,336 %, ce qui, sous une autre forme, est le résultat du calcul suivant établi dans la troisième opération :

Poids de la laine lavée à fond et conditionnée.	672.00
Reprise 17 % sur 672.....	114.24
Rendement du lavé à dos en lavé à fond.....	786.24
Poids de la graisse et matières étrangères....	190.40
A facturer en lavé à dos conditionné... ..	975.64
Différence.....	23.36
Poids primitif.....	1.000.00 »

Les adversaires du Conditionnement des lavés à dos ont prétendu que, dans la dessiccation, une partie du suint se volatilise.

Il n'en est rien ; le suint qui imprègne le lavé à dos est une matière grasse qui n'est pas du tout volatile à 100 degrés.

Nous avons vu dans le cours des explications de M. Fonsny, que les échantillons sont lavés ; voici comment on opère. L'échantillon est placé dans une espèce de panier métallique percé de trous ayant la forme d'un cylindre sectionné suivant un plan diamétral. Ce panier a la même longueur et

la même largeur que les bacs dans lesquels on le plonge, de telle façon que les rebords du panier viennent poser sur les bords du bac et que le liquide contenu dans le bac est obligé de remonter dans le panier par les trous et de traverser l'échantillon.

Par ce moyen, on soumet l'échantillon successivement à l'action de cinq bains différents contenus dans cinq bacs de forme et de contenance semblables. Le premier bac contient de l'eau et 1 kilogramme de soude Solvay; le second, de l'eau et 700 grammes de savon; le troisième, de l'eau et 700 grammes de savon; le quatrième, de l'eau chaude; le cinquième, de l'eau froide. L'échantillon est ensuite séché à l'essoreuse.

Quelquefois les acheteurs transmettent leurs offres, non plus sur le lavé à dos, mais sur le produit de ce lavé à dos, relavé et conditionné à 17 % de reprise, l'expérience, pour servir de base, étant à faire dans le Conditionnement public de Mazamet. Dans ces cas, on opère de la façon suivante : les échantillons sont lavés, puis séchés à l'absolu. On obtient ainsi le poids de laine pure et séchée à l'absolu, on applique le taux de reprise au chiffre ainsi obtenu et on a le rendement en lavé à fond conditionné.

Les résultats des opérations de conditionnement sont consignés sur deux bulletins, un pour le vendeur et un pour l'acheteur.

Un Conditionnement de laines peut être administré soit par des particuliers qui cherchent surtout à réaliser des bénéfices, soit par des collectivités, Communes ou Chambres de commerce, dont le but principal est de rendre service à tout le commerce du pays. C'est le cas du Conditionnement de Mazamet, créé sur l'initiative de la Chambre de commerce ; il a été construit par la ville et remis par elle à la Chambre de commerce qui en a assumé l'administration.

A la tête est un directeur assisté d'une Commission de contrôle présidée par le président de la Chambre de commerce.

Les bénéfices nets produits par le Conditionnement, défalcation faite de l'intérêt et de l'amortissement du capital engagé, sont répartis de la façon suivante : 10 % au fond de réserve, 45 % à la ville, 45 % à la Chambre de commerce.

Sur la part de la Chambre de commerce, une somme égale à 15 % est confiée à une Commission de dames chargée de la répartir entre tous les ouvriers nécessiteux de la circonscription de la Chambre ; une somme égale à 10 % est affectée à la dotation de bourses de voyages instituées au profit des anciens élèves de l'Ecole pratique de commerce et d'industrie et attribuées tous les ans, par voix de concours. Enfin, on prélève sur cette part la somme nécessaire pour majorer de 10 %

les appointements servis au personnel enseignant de l'Ecole pratique de commerce et d'industrie.

Le Conditionnement de Mazamet, quoique étant un des plus récemment fondés est un des plus importants de France. En 1900, 1901 et 1902, il a été conditionné dans les six bureaux réunis de Reims, Paris, Amiens, Roubaix, Tourcoing et Mazamet, 13.692.536 kilogrammes de laine non peignée pour 1900, 17.399.865 kilos pour 1901, 22.028.867 kilos pour 1902. Le bureau de Mazamet seul en a conditionné 5 597.971 kilos en 1900, année de sa fondation, 10.017.528 kilos en 1901 et 12.290.410 kilos en 1902. Il faut dire que le bureau de Mazamet ne conditionne pas de laine peignée tandis que les autres bureaux précités en ont conditionné :

En 1900.....	59.126.163 kilogr.
En 1901.....	62.903.283 —
En 1902.....	76.796.905 —

Voici un tableau qui donnera une idée du développement du prix par le Conditionnement de Mazamet, depuis le 2 janvier 1900, jour où il a commencé ses opérations.

	MARCHANDISES ENTRÉES AU CONDITIONNEMENT				OPÉRATIONS EFFECTUÉES	
	TOTAUX		Lavé à fond kilos	Lavé à dos kilos	Condi- tionne- ments	Dé- creusages
	balles	kilos				
1900.	23.447	15.597.594	4.438.207	1.094.883	15.117	291
1901.	40.366	10.017.526	6.370.793	3.276.280	26.371	555
1902.	46.010	12.290.419	5.912.073	6.021.723	32.024	1.139
1903.	47.612	13.255.162	4.912.878	6.791.747	31.561	668
1904.	55.639	15.517.834	4.952.666	7.972.627	35.340	615
1905.	51.176	13.969.304	4.658.598	7.559.679	33.520	293
1906.	51.210	14.225.248	4.882.703	7.977.053	37.101	1.427
1907.	52.606	14.808.179	5.127.652	9.020.077	45.321	1.611
1908.	55.969	16.211.655	5.826.558	10.238.076	50.827	989

La proportion des laines conditionnées par rapport aux laines expédiées a été :

En 1900, de.	43,72	‰
En 1901, de.	63,43	‰
En 1902, de.	64,89	‰
En 1903, de.	72,03	‰
En 1904, de.	75,07	‰
En 1905, de.	82,79	‰
En 1906, de.	93,33	‰
En 1907, de.	85,35	‰
En 1908, de.	90,72	‰

Ce Conditionnement, qui est un des éléments essentiels de la prospérité de Mazamet, est en même temps une excellente affaire pour la ville, et pour la Chambre de commerce. La part de la Chambre de commerce oscille chaque année entre dix-huit et vingt mille francs.

Depuis l'unification des tarifs et des règlements des bureaux de Conditionnement de Roubaix,

Tourcoing, Fourmies, Reims, le Cateau et Mazamet, le tarif en vigueur à Mazamet est le suivant :

1° PESAGE

Colis conditionné repris de suite : 0 fr. 10 par 100 kilos et 0 fr. 05 par 50 kilogrammes supplémentaires sans fractionnement.

Colis conditionné restant en magasin : 0 fr. 20 par 100 kilogrammes et 0 fr. 10 par 50 kilogrammes supplémentaires sans fractionnement.

Colis simplement pesé : 0 fr. 30 par 100 kilogrammes et 0 fr. 15 par 50 kilogrammes supplémentaires sans fractionnement.

2° CONDITIONNEMENT

Laines filées.....	4 francs par épreuve
Laines peignées.....	3 francs par épreuve
Laines lavées et diverses, déchets.....	3 francs par épreuve
Blousses et laines dites de Mazamet.....	2 fr. 50 par épreuve

3° DÉGRAISSAGE OU DÉCREUSAGE

Essai de dégraissage d'une laine : 3 francs.

Le personnel se compose, en dehors du directeur et des employés, de 10 ouvriers gagnant de 3 fr. 40 à 4 francs par jour, et de 10 ouvrières payées 1 fr. 50 par jour pendant la période d'ap-

prentissage, ensuite 1 fr. 75, 2 francs et 2 fr. 25 ; l'augmentation étant donnée à l'ancienneté.

Les cuirots bruts sont vendus à tant la douzaine ; les conditions de vente ne donnent lieu à aucune difficulté spéciale.

§ 3. — *Les principaux débouchés des laines et cuirots produits par les délainages de Mazamet.*

Les laines de Mazamet sont expédiées dans toute l'Europe. Dans la période qui va jusqu'en 1897, les Etats-Unis étaient les plus gros clients de Mazamet ; d'après la *Revue Commerciale*, il a été expédié de Mazamet à destination des Etats-Unis, en 1895, plus de 4 millions de kilogrammes, c'est-à-dire, au moins le tiers de la quantité de laine expédiée de Mazamet, cette année-là ; en 1897, les laines expédiées de Mazamet ont été, pour moitié, à destination des Etats-Unis. En 1897, les Etats-Unis restent encore le principal débouché pour les laines de Mazamet, jusqu'au moment où l'établissement de droits prohibitifs ferme complètement leur marché aux laines étrangères.

Depuis 1898, le principal client de Mazamet est le Yorkshire. En 1908, sur 17.860.640 kilogram-

mes de laine expédiés de Mazamet, 8.414.000 kilogrammes, soit 48 %, sont allés en Angleterre.

Le surplus des expéditions a été fait à destination du Nord de la France, du Canada, de l'Italie et de l'Alsace pour les lavés à dos et les lavés à fond ; de l'Allemagne, de la Russie, de la Belgique et de l'Espagne, pour les lavés à fond seulement.

Pour les expéditions en Angleterre trois voies différentes sont employées : Boulogne, Bordeaux et Dunkerque. En 1908, sur 26.253 balles expédiées en Angleterre,

15.075 balles ont emprunté la voie de Boulogne ;

9.974 balles ont emprunté la voie de Bordeaux ;

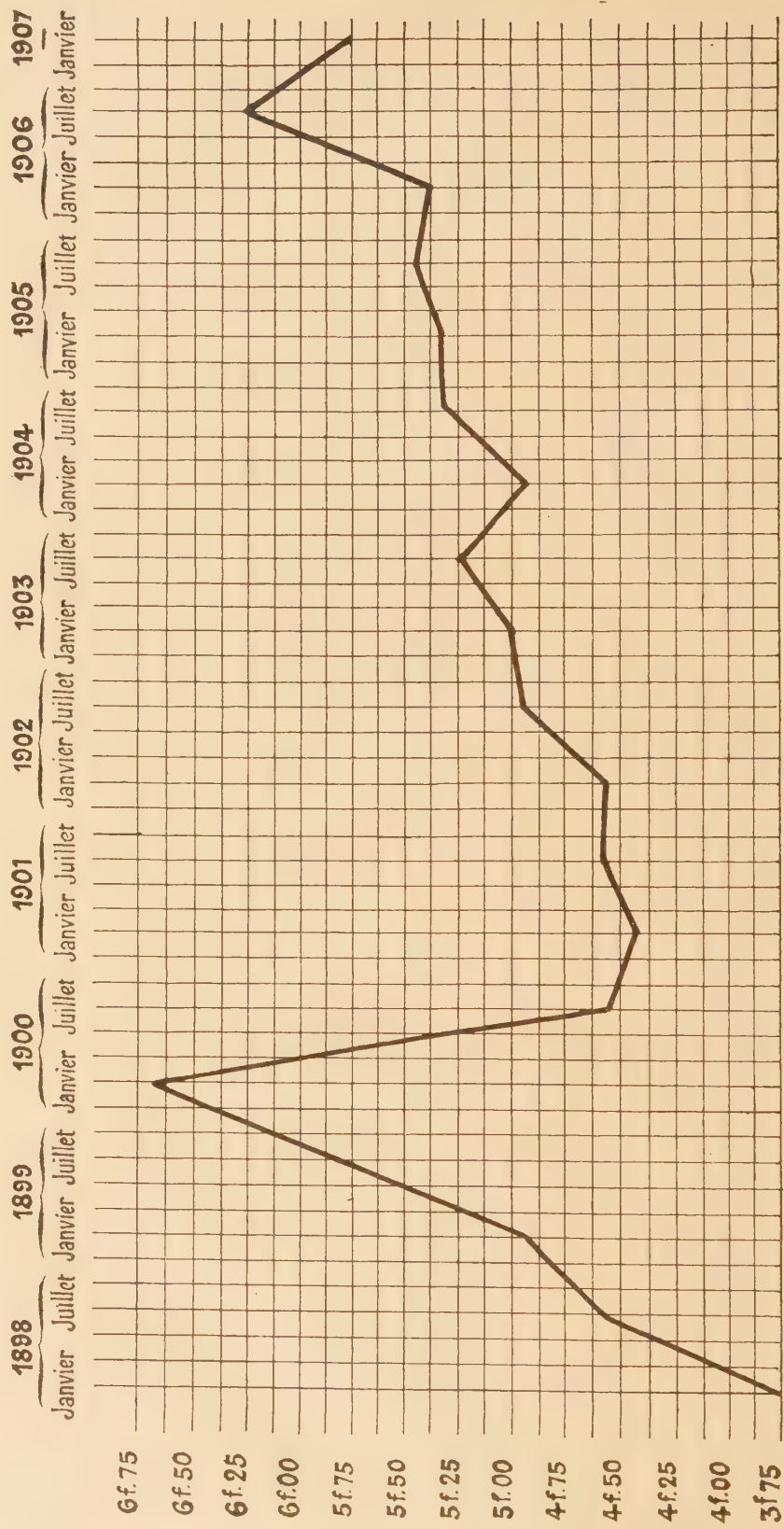
1.174 balles ont emprunté la voie de Dunkerque.

Le prix du transport d'une tonne de laine de Mazamet à Bradford, centre du Yorkshire, est, d'après les renseignements que nous avons pu recueillir, de 65 francs environ.

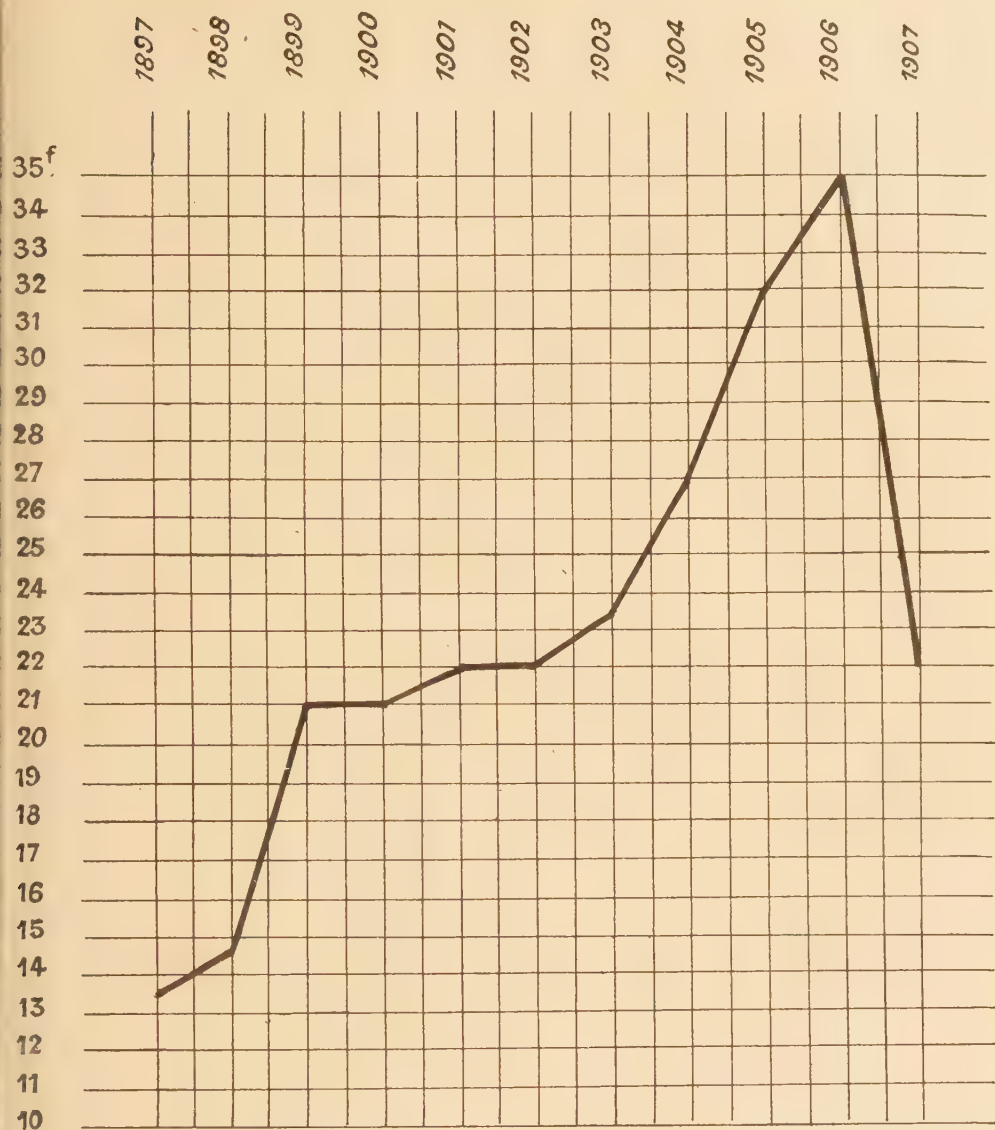
Les cuirots, qui ne sont pas mégissés à Mazamet même, sont expédiés soit à Graulhet, soit aux Etats-Unis

§ 4. — *Les prix de vente des laines et des cuirots.*
— *Leur fluctuation. — Les crises.*

Les laines et les cuirots sont sujets à des variations de cours très importantes et très brusques ; les graphiques ci-après le démontrent clairement.



Courbe des variations de prix de la laine peignée à Roubaix - Tourcoing.



Courbe des variations de cours des cuirots bruts Buenos-Ayres, 1^{er} choix, de 1897 à 1907.

Les cours sont ceux de fin Décembre de chaque année.

Aussi l'industrie du délainage a-t-elle un caractère spéculatif.

En effet, entre le moment où on achète les peaux à Buenos-Ayres et le moment où on vend la laine et les cuirs, il s'écoule plusieurs mois. Si la laine et les cuirs haussent pendant cette période, le bénéfice des délaineurs devient considérable ; au contraire, les délaineurs subissent de grandes pertes s'ils baissent, ou même si la laine seule baisse, car c'est la laine qui dans une balle de peau représente la plus grosse valeur. En 1900, à la suite d'une baisse énorme de la laine, en 1907, à la suite d'une baisse considérable de la laine et plus considérable encore des cuirots, l'industrie du délainage a subi des crises terribles.

Ne serait-il pas possible de prévoir ces crises et d'en éviter les dangers, tout au moins en partie, en diminuant et même en supprimant les achats de peaux ?

Tout d'abord, les crises de l'industrie du délainage coïncident toujours avec ces grandes crises qui affectent périodiquement l'activité commerciale du monde entier.

Or, depuis les savantes études de plusieurs économistes, en particulier de MM. Clément Juglar et Jacques Siegfried, il paraît possible de pronostiquer ces crises. Voici par exemple ce qu'écrivait M. Jacques Siegfried, à la veille de la crise de

1907 (1) : « L'époque des krachs correspond toujours à l'époque de l'élévation la plus grande du portefeuille, et en même temps de l'encaisse la plus basse. L'époque de la reprise de la prospérité coïncide toujours avec le portefeuille le plus réduit et l'encaisse la plus forte. La crise de 1900 s'est produite, comme toutes les précédentes, au moment où le portefeuille dépassait l'encaisse, et nous trouvons qu'il la dépasse de nouveau aujourd'hui. »

M. Siegfried prophétisait donc la crise de 1907, en même temps qu'il indiquait la raison de sa prophétie. Les délaiteurs ne doivent jamais négliger de se tenir au courant des variations du portefeuille et de l'encaisse de la banque. Un autre indice qu'ils ne doivent jamais perdre de vue, c'est le prix de la laine et des cuirs, surtout de la laine qui subit beaucoup plus l'influence des crises commerciales.

Un grand financier américain, M. Jay Gould, a pu dire avec raison : « Observez avec soin les cours des métaux; quand ils haussent, soyez hardis, devenez prudents lorsqu'ils s'arrêtent et surtout lorsqu'ils entrent dans la période de baisse. »

(1) Journal *Le Temps*, n° du 15 décembre 1906.

Nous dirons la même chose de la laine; et il suffit d'avoir vu une seule fois une courbe des cours de la laine pour se rendre compte de la sagesse de cette ligne de conduite.

SECTION II

LA VENTE DES DRAPERIES, MOLLETONS, FLANELLES,
TISSUS MÉLANGÉS, ARTICLES DE BONNETERIE ET
EFFILOCHAGES.

Les draperies, molletons et flanelles de Mazamet et de Labastide, les tissus mélangés de Castres sont vendus, soit par l'intermédiaire de voyageurs de commerce, soit par celui de représentants que certaines des plus importantes fabriques tarnaises ont à Paris.

Les conditions de vente sont celles de tous les tissus : similitude de l'étoffe livrée avec l'échantillon fourni, prix fixé au mètre.

Les fabricants de Castres ne font pas d'exportation. Leurs tissus sont à la fois trop lourds et d'une trop faible valeur pour pouvoir supporter les frais de transport et les droits de douane. Ils vendent leurs tissus à peu près dans toutes les parties de la France. Un des principaux fabricants nous a déclaré, qu'en 1908, par 500 mètres

de tissus fabriqués, il en avait vendu 130 dans la région Paris-Reims-Roubaix, 235 dans l'Ouest et le Nord-Ouest, 135 dans le reste de la France.

Les fabricants de molletons et flanelles ne font pas non plus d'exportation et vendent leurs produits dans toutes les parties de la France.

Les fabricants de draperie-nouveauté de Mazamet et Labastide exportent quelque peu en Suisse et en Belgique; la plus grande partie de leur production est vendue aux grands magasins de confection de Paris (Belle Jardinière, Bon Marché, Louvre, etc.); le reste est vendu en province par des voyageurs de commerce affiliés à chaque maison.

La vente des bas, chaussettes et tricotés produits par les fabricants de bonneterie, se fait, comme pour la draperie, par l'intermédiaire de voyageurs ou de représentants des maisons dans les grandes villes. Les fabricants de bonneterie tarnais, n'exportent pas, à l'exception toutefois de ceux qui font la bonneterie orientale.

Pour les draperies-nouveauté, la bonneterie, les molletons et flanelles, la question du prix des transports n'a pas une très grande importance, ces marchandises étant d'une assez grande valeur sous un faible poids. Il n'en est pas de même pour les tissus chaîne coton et trame laine, fabriqués à Castres; ceux-ci ont à subir, à Paris et dans

tout le Nord de la France, la concurrence des tissus similaires fabriqués à Roubaix; jusqu'à ces dernières années ces tissus étaient soumis au même tarif de transport que les draps pure laine, alors que, pour le même poids, ils valent six à huit fois moins; cela donnait un grand avantage aux fabricants de Roubaix, plus rapprochés des centres de consommation de ce genre de tissus. Depuis la fin de 1889, le tarif de transport des tissus mélangés, de Castres à Paris, a été abaissé de 102 fr. 85 les 100 kilogrammes à 53 fr. 65, soit 49 fr. 20 de moins par 100 kilogrammes.

Les laines renaissance, produites par les effilocheurs de Dourgne et de Massaguel, sont, en presque totalité, vendues aux filateurs de Castres et de Mazamet.

SECTION III

LA VENTE DES CUIRS MÉGISSÉS

Les cuirs mégissés produits à Graulhet et Mazamet, sont, en général vendus à de grosses maisons qui les revendent aux fabricants de chaussures; ces maisons, françaises ou étrangères, envoient sur place des acheteurs. Quelques importantes usines de cordonnerie s'approvisionnent directement

sur le marché de Graulhet ou de Mazamet. Les cuirs se vendent en général à tant la douzaine, suivant choix.

Contrairement à ce que nous avons vu pour les draperies, la plus grande partie de la production des usines de Graulhet est exportée. On peut dire que, dans le monde entier, partout où il se fabrique des chaussures, la « peau de Graulhet » est connue. Les acheteurs ne disent pas aux mégissiers, où iront, en définitive, les cuirs qu'ils achètent; cependant un des plus notables industriels de Graulhet estime que :

La France prend environ	30 %	de la production de Graulhet	
L'Allemagne	— 25 %	—	—
L'Angleterre	— 25 %	—	—
La Belgique	— 5 %	—	—
La Hollande	— 5 %	—	—
La Suisse	— 5 %	—	—
Les autres pays	— 5 %	—	—

La Russie, l'Espagne, l'Italie et les Etats-Unis ont à peu près complètement fermé leurs marchés aux cuirs de provenance française.

Les transports de cuirs mégissés se font par un chemin de fer à voie étroite, de Graulhet à Laboutarié ou à Lavaur, ou par charrette jusqu'à Gaillac, ensuite par voie ferrée, ou voie ferrée et voie de mer suivant le lieu de destination.

CHAPITRE III

Législation douanière

§ 1. — *Législation française.*

Les laines en masse et en peaux entrent en France en franchise. Toutefois, elles ont à payer une surtaxe d'entrepôt de 3 fr. 60 par 100 kilogrammes, lorsqu'elles ne sont pas importées directement du pays d'origine ; les laines des colonies anglaises qui sont importées d'Angleterre sont exemptes de cette surtaxe d'entrepôt.

La fabrication des fils et tissus de laine est bien protégée, en France, depuis l'application du tarif de 1892. Voici les extraits de ce tarif concernant les fils et tissus que les manufactures du Tarn produisent :

Fils de laine pure cardés mesurant au kilogramme :

	Tarif gén. les 100 kil.	Tarif minim. les 100 kil.
10.000 mètres au moins.	50	37
Plus de 10.000 mètres, pas plus de 15.000.	59	43
Plus de 15.000 mètres, pas plus de 20.000.	68	49
Plus de 20.000 mètres, pas plus de 30.500.	77	54
Plus de 30.500 mètres.	87	61

Tissus pour habillement et draperie, pesant au mètre caré :

	Tarif gén. les 100 kil.	Tarif minim. les 100 kil.
250 grammes au plus.	210	140
251 à 400 grammes.	270	220
401 à 550 grammes.	230	180
551 à 700 grammes.	140	110

Draps casimirs et autres tissus foulés, chaîne coton, pesant au mètre carré :

	Tarif gén. les 100 kil.	Tarif minim. les 100 kil.
200 grammes au plus.	211	150
De 201 grammes à 300.	174	125
De 301 grammes à 400.	136	100
De 401 grammes à 550.	99	75
De 551 grammes à 700.	74	60
Plus de 700 grammes.	50	45
Bonneterie.	400	300
Fez ou bonnets rouges, la pièce	0f. 50	0f. 35

Le tarif minimum est applicable à tous les pays d'Europe, excepté le Portugal. Le tarif général est applicable aux marchandises des Etats-Unis.

En ce qui concerne la mégisserie, le principal article fabriqué dans le Tarn, la peau pour doublure de chaussures est soumis au droit suivant :

	Tarif gén. les 100 kil.	Tarif minim. les 100 kil.
Peaux de mouton, préparées ou non, Europe, avec des peaux d'outre-mer non drayées, teintes mates ou lissées, pour doublures de chaussures, etc.	70	45

Les mégissiers de Graulhet demandent surtout que l'on n'augmente pas ce droit, et cela pour la raison suivante :

Sur le marché français, les mégissiers graulhetois ne craignent nullement la concurrence étrangère ; au contraire, comme ils font beaucoup d'exportation, ils ont peur des représailles des autres pays si l'on venait à augmenter les droits perçus sur cet article à l'entrée en France.

§ 2. — *Législations étrangères.*

Les laines et cuirots bruts rentrent en franchise dans presque tous les pays. Toutefois, les Etats-Unis ont frappé les laines de droits prohibitifs.

Voici les droits perçus sur les cuirs mégissés qui sortent des usines de Mazamet et Graulhet à leur entrée dans les pays où il en est exporté le plus :

Allemagne.....		45 fr. les 100 kilogr.
Autriche-Hongrie	{ Peaux tannées aux matières végétales.	39 fr. 90 les 100 kil.
	{ Peaux tannées aux matières minérales	47 fr. 25 les 100 kil.
Belgique.....		30 fr. les 100 kilogr.
Espagne.....	{ Peaux pesant plus de 9 kil. la douz.	1 fr. 50 le kilogr.
	{ Peaux pes. moins de 9 kil. la douz.	2 fr. le kilogramme.

Etats-Unis.....	20 % <i>ad valorem</i> .
Italie.....	70 fr. les 100 kil.
Pays-Bas.....	5 % <i>ad valorem</i> .
Russie.....	292 fr. les 100 kil.

Les fabricants de tissus, de bonneterie et de laine renaissance du Tarn, ne faisant pas ou presque pas d'exportation, il nous paraît inutile d'indiquer quels sont les droits qui frappent ces articles à l'entrée des principaux pays.

QUATRIÈME PARTIE

ORGANISATION DU TRAVAIL DANS L'INDUSTRIE LAINIÈRE TARNAISE

CHAPITRE PREMIER Principales catégories d'ouvriers.

§ 1. — *Les ouvriers de l'industrie du délainage.*

Dans les délainages, à l'exception bien entendu des ouvriers d'état, mécanicien, chauffeurs, électriciens, il n'y a que trois grandes catégories d'ouvriers, les sabreurs, les peleurs et les marragos.

Les sabreurs exécutent en général les travaux suivants : ils trempent les peaux dans le bassin de trempage, les en sortent, les passent à la sabreuse, les plongent dans le bassin de retrempage. Ils travaillent par équipes de deux, l'un faisant toutes les opérations autres que le sabrage,

l'autre soumettant les peaux à l'action de la sabreuse ; ils intervertissent les rôles autant de fois qu'ils le veulent. Les sabreurs avaient un travail particulièrement pénible, lorsque le sabrage se faisait à la main, puis avec la sabreuse à poigne ; leur travail est beaucoup moins pénible depuis l'adoption de la sabreuse anglaise ou de la sabreuse Blaquièrre ; cependant, le sabreur est en général un homme vigoureux et dans la force de l'âge.

Les peleurs et les peleuses pèlent les peaux, c'est-à-dire qu'une fois les peaux sorties de l'étuve, ils enlèvent la laine, soit en l'arrachant avec les doigts, soit au moyen d'un couteau à peler. A mesure qu'ils enlèvent la laine ils la trient, et mettent à part les parties de la toison qui sont défectueuses.

Les marragos, appellation qui vient du patois local et qui est presque devenue française depuis les dernières grèves, sont ceux que dans toute autre industrie on appellerait manœuvres. Ils transportent les peaux des sabreuses aux étuves, des étuves à l'atelier de pelage ; ils soumettent la laine à l'action du compresseur ; ils font le service de l'appareil qui transporte la laine de l'atelier de pelage dans les calorifères ; ils transportent les cuirots de la salle de pelage dans les séchoirs à cuirs.

Ils étendent les peaux dans les étuves et les cuirots dans les séchoirs, lorsqu'ils ne sont pas suppléés dans ce travail par des apprentis.

Chaque usine de délainage a à sa tête un contre-maître qui surveille les ouvriers et dont la mission la plus importante est de diriger la fermentation des peaux dans les étuves.

§ 2. — *Les ouvriers de la fabrication des tissus.*

Dans les manufactures de tissus, il y a beaucoup plus de catégories d'ouvriers que dans les usines de délainage. La laine qui entre en suint, passe d'abord dans les mains des laveurs qui la soumettent à l'action du Léviathan ou machine à laver, puis des teinturiers qui la teignent. De là, elle va à la filature ; dans le nombreux personnel d'une filature on distingue les diableurs qui surveillent et alimentent le diable, les drousseurs ou drousseuses qui alimentent les cardes, les fileurs qui surveillent le fonctionnement des métiers à filer, les rattacheurs de fils qui rattachent les fils cassés, les bobineuses qui mettent le fil en bobine ou en canettes.

Le fil passe ensuite entre les mains des ourdisseuses qui assemblent parallèlement tous les fils de chaîne entre eux ; puis les encolleurs soumet-

tent ces chaînes à l'action de l'encolleuse. Les tisserands montent sur le métier la chaîne, surveillent le métier, remplacent les navettes lorsque la bobine de fil qu'elles contiennent est épuisée, rattachent les fils quand ils se cassent; de plus, lorsqu'il s'agit de métiers à pédale, les tisserands donnent l'impulsion aux métiers avec les pieds. Dans les ateliers de tissage où on fabrique les tissus mélangés, les molletons et flanelles et le drap de troupe, les tisserands sont remplacés par des tisseuses. L'étoffe passe ensuite entre les mains des ouvriers foulonniers qui la soumettent à l'action de la caisse à fouler; puis des ouvriers et ouvrières de l'atelier d'apprêts qui la lagent, l'essorent, la tondent, etc. Enfin, les ouvrières épinceteuses et resuiveuses enlèvent toutes les pailles, tous les nœuds, toutes les défauts que les pièces peuvent présenter, les calendriers soumettent les pièces à l'action de la calandreuse; les plieurs les plient, les pressent et les emballent.

Chaque atelier est sous la direction d'un contre-maître; dans une usine où la laine entre en suint, et ressort à l'état de tissu prêt à être vendu, il y a un contre-maître teinturier, un contre-maître de filature, un contre-maître de tissage, un contre-maître apprêteur et une contre-maitresse chargée de surveiller l'atelier d'épincetage et de resuivage.

§ 3. — *Les ouvriers de la bonneterie.*

Dans les ateliers de bonneterie, ce sont surtout des femmes qui sont employées. Les ouvrières tricoteuses surveillent les métiers à tricoter, lorsque ceux-ci sont mus par un moteur ou les font mouvoir elles-mêmes. Lorsqu'il y a dans l'atelier des métiers circulaires, la conduite de ces métiers est confiée à des hommes. Dans les usines où l'on fait des chandails, ce sont des ouvriers coupeurs qui les coupent ; des ouvrières les assemblent, les cousent avec des surjeteuses, font les bouttonnières, posent les crochets, boutons et garnitures, soit à la main, soit avec des machines spéciales. Dans les usines où l'on fait de la bonneterie foulée, il y a, en plus, des apprêteurs qui mettent en forme, sèchent, garnissent et tondent les casquettes, bérets et chéchias.

§ 4. — *Les ouvriers de la mégisserie.*

Dans la mégisserie, on peut distinguer quatre catégories d'ouvriers : ceux qui font le travail de rivière, c'est-à-dire le reverdissage, l'épilage, l'écharnage et la purge de chaux ; les ouvriers tanneurs qui tannent les peaux au sumac, au que-

bracho ou au chrome; les teinturiers qui les teignent; les corroyeurs qui font subir à la peau les diverses opérations comprises sous le nom générique de corroyage, butage, drayage, parage, lissage, etc. Depuis quelques années, les ouvriers corroyeurs ont été en grande partie remplacés par des femmes.

§ 5. — *Les ouvriers de l'effilochage.*

Dans une usine d'effilochage on distingue : les trieuses qui trient les chiffons; les délisseuses qui enlèvent les fils de coton qui se trouvent dans les étoffes de pure laine, par exemple ceux provenant des coutures; les épailleurs qui font subir aux chiffons mixtes l'opération de l'épillage; les effilocheurs qui alimentent les machines à effilocher et en surveillent le fonctionnement.

CHAPITRE II

Recrutement du personnel.

Les délainages sont situés soit dans de petits villages, soit en pleine campagne. Les ouvriers adultes sont pour la plupart des paysans qui ont délaissé le travail de la terre pour celui, plus rémunérateur, des usines; d'ailleurs, les usines de délainage, chômant en été, précisément au moment des grands travaux agricoles, ils reprennent à ce moment-là leur ancien métier. Il n'y a pas, à proprement parler, un apprentissage organisé dans l'industrie du délainage, les enfants entrent dans les usines, comme étendeurs de peaux, à 14 ou 15 ans; dès la première année, ils touchent un salaire; plus tard, ils deviennent peleurs ou sabreurs. Les jeunes ouvrières travaillent dès le début au pelage, sous la direction d'une compagne plus expérimentée. D'ailleurs, le sabrage, le pelage sont des besognes nullement compliquées, et

un ouvrier ou une ouvrière acquièrent le tour de main nécessaire en quelques jours.

Bien autrement compliquée est la question de l'apprentissage dans la fabrication des tissus. Un fileur, un tisserand, un teinturier ne se forment pas en quelques jours ; dans toute la circonscription de la Chambre de commerce de Mazamet, la facilité de l'apprentissage et les salaires élevés qui sont payés dans les délainages, détournent vers cette industrie beaucoup de jeunes gens, dont les parents travaillent dans des ateliers de tissage ou des filatures. A Castres, depuis que ce sont des femmes qui tissent, le recrutement est un peu plus facile.

Mais l'ouvrier tisserand, tant homme que femme, est toujours bien inférieur à l'ouvrier de Roubaix ou de Reims. N'ayant pas reçu d'instruction technique, assez mou, il ne veut et ne peut surveiller plus d'un métier. A l'exception des trois cents ouvriers des manufactures de draperies-nouveautés de Mazamet et de Labastide, l'ouvrier tisserand, et surtout la tisseuse de Castres et de Mazamet, sont incapables de tisser un tissu à texture un peu compliquée.

Cette question préoccupe vivement les industriels de notre pays. Un des fabricants de Castres exposait ses craintes, qui sont partagées par tous, dans une lettre qu'il adressait à la Chambre

de commerce le 12 mai 1902 (1) : « D'après des renseignements pris à bonne source, disait-il, un ouvrier de Roubaix gagne 4 francs par jour et produit à deux métiers 90 mètres à 14 duites au centimètre, d'un tissu semblable au nôtre, appelé sublime, tandis que chez nous, une ouvrière surveillant un seul métier produit en moyenne 30 mètres du même tissu et gagne 1 fr. 25. A Roubaix, la façon d'un mètre revient à 4 centimes et demi, et chez nous à 6 centimes et demi. D'où provient cette différence ? Elle provient du peu d'habileté de l'ouvrier qui, lui, ne peut pas être habile, parce qu'il n'est pas assez instruit dans la partie technique de sa tâche. Ne gagnant pas assez, il déserte les ateliers de tissage, il laisse ce travail aux femmes qui, elles, ne sont qu'un personnel volant en raison de leur changement d'état qui arrive à la suite, soit de leur mariage, soit de leurs devoirs de famille.

« Il faudrait donc, Messieurs, trouver un moyen pratique pour instruire nos ouvriers, donner à leurs enfants l'instruction technique que possèdent les apprentis de Reims, de Roubaix, de Rouen, de Roanne, d'Elbeuf, de Vienne, etc., à leur entrée à l'atelier. Nous ne pouvons pas espé-

(1) *Bulletin* de la Chambre de commerce de Castres, année 1902, p. 12.

rer que vous arriverez du premier coup à former une école active et possédant tout ce qu'il faut pour donner une instruction complète. Mais pour donner cet élan nécessaire, indispensable à notre industrie, il faudrait pour un début avoir un professeur de tissage ayant des diplômes, ayant beaucoup vu.

« Les fabricants eux-mêmes, en s'imposant un petit sacrifice annuel, pourraient contribuer au traitement de ce professeur, aidés par une subvention de la ville et du département, ainsi serait formé le germe d'une école de tissage qui profiterait aux ouvriers, aux contremaîtres et même aux fabricants. »

Ce projet n'a pas abouti, les tisserands de Castres restent dans leur routine. A Mazamet, il y a vingt-huit ans, une école dite « Ecole pratique de commerce et d'industrie », a été fondée grâce au concours de la ville, de l'Etat et de quelques industriels, dans le but de former de bons employés et de bons ouvriers, en particulier de bons tisserands.

L'École pratique de commerce et d'industrie de Mazamet compte deux sections : la section commerciale, dont les élèves font trois années d'études ; la section industrielle, dont les élèves font trois années d'études aussi, à l'exception de ceux qui veulent se préparer aux Ecoles d'arts et mé-

tiers et ont quelques chances d'y entrer ; ceux-là font une quatrième année.

Le nombre des élèves est de 170 environ, dont 90 externes et 80 internes. A la tête de l'école se trouve un directeur qui s'occupe à la fois des deux sections. Le corps enseignant se compose, pour la section industrielle, de deux professeurs et d'un maître adjoint, d'un chef d'atelier, d'un maître auxiliaire de tissage et de trois contremaîtres s'occupant respectivement de l'ajustage, de la menuiserie et du tissage ; pour la section commerciale, de deux professeurs pour le commerce et les mathématiques, de quatre maîtres adjoints pour l'allemand, l'anglais, l'espagnol et le français. Un maître auxiliaire d'histoire naturelle et d'hygiène, un professeur de physique et chimie et un chef de travaux chimiques sont communs aux deux sections. Deux inspecteurs, un pour l'enseignement commercial, l'autre pour l'enseignement technique, et un conseil de perfectionnement surveillent la bonne marche de l'école. Dans la section industrielle, les travaux d'atelier tiennent une grande place ; les élèves y consacrent au moins 25 heures par semaine. Au bout de trois ans l'apprentissage est terminé ; les élèves qui ont fait preuve d'une application suffisante reçoivent le certificat d'études pratiques industrielles. Les meilleurs restent encore à l'école ; ils constituent la quatrième année.

Dans la section commerciale, on met au premier plan l'étude du commerce et celle des langues étrangères. Dans ce qu'on appelle le bureau commercial, les élèves sont groupés par quatre. Chaque groupe constitue une maison de commerce ayant un chef et trois commis. Le bureau commercial compte en moyenne dix de ces maisons; elles font entre elles des affaires, fictives bien entendu, mais qui initient les élèves aux affaires prochaines et réelles. Ces maisons fictives s'occupent des marchandises ou des produits manufacturés à Mazamet. On trouve, dans le nombre trois maisons qui tiennent leurs livres et font la correspondance en langue étrangère, l'une en anglais, l'autre en allemand, la troisième en espagnol. Enfin, elles sont toutes réunies par un lien commun, par une maison de banque. Les élèves qui passent avec succès l'examen de fin d'études reçoivent le certificat d'études pratiques commerciales. Depuis trois mois environ, il a été annexé à l'Ecole pratique un cours théorique et pratique de mégisserie.

Cette école a-t-elle réellement formé de bons ouvriers tisserands? Nous ne le croyons pas. Elle a certainement formé d'excellents employés de commerce très appréciés non seulement par les commerçants de Mazamet, mais par ceux de tout le Midi de la France. Elle a formé des courtiers,

des commissionnaires, qui n'ont pas peu contribué à répandre les laines et les cuirs produits par les usines de Mazamet, dans le monde entier. Elle a présenté avec succès de nombreux jeunes gens aux difficiles examens des Ecoles d'arts et métiers. Mais elle n'a formé et, telle qu'elle est, elle ne formera qu'exceptionnellement de bons ouvriers. D'abord le programme d'études est trop vaste, trop complexe pour que de simples enfants d'ouvriers, destinés au métier de leur père, s'astreignent à le suivre, puis, pour arriver à appeler à elle la masse, il faudrait que l'enseignement y fut absolument gratuit. Les jeunes gens qui entrent à l'École pratique sont, ou des jeunes gens de familles aisées, ou des fils d'ouvriers qui cherchent précisément à ne pas être ouvriers.

Ce qu'il faudrait arriver à faire, tant à Castres qu'à Mazamet, ce serait d'organiser des cours de filature, de tissage et de mégisserie à l'usage des jeunes gens dès leur sortie de l'école communale, et même des élèves les plus âgés des écoles communales, et des cours de perfectionnement, le soir, à l'usage des ouvriers adultes. Le défaut que revêt, à notre avis, presque toujours, l'enseignement technique en France, est de comprendre des matières qu'il n'est nullement nécessaire de connaître pour faire un bon ouvrier. Il est tout à fait inutile, par exemple, pour devenir un bon tisserand,

d'apprendre l'hygiène ou l'histoire naturelle, et le fait d'être obligé de suivre des cours de cette nature peut parfaitement rebuter un jeune homme, qui suivrait très volontiers un cours devant lui mettre en main un métier rémunérateur.

En ce qui concerne la mégisserie, pour laquelle l'apprentissage est resté jusqu'ici rudimentaire, comme pour le tissage, un sérieux effort vient d'être fait à Mazamet. Le cours, qui vient de s'ouvrir à l'Ecole pratique de Mazamet, constitue un sérieux pas en avant vers l'apprentissage rationnel. Ce cours, qui comprend surtout des travaux pratiques de tannerie, de mégisserie et de mise en œuvre des cuirs ainsi produits, pourra rendre de très grands services. Il a déjà eu un plein succès, et est suivi par de nombreux élèves. Tous les efforts de ceux qui en sont les promoteurs doivent, à notre avis, tendre vers ces deux buts ; lui maintenir le caractère pratique qu'il revêt actuellement, le rendre accessible au plus grand nombre de personnes possible.

Dans l'industrie de la bonneterie, il n'y a pas, à proprement parler, d'apprentissage ; les ouvrières sont, le plus souvent, des jeunes filles qui sont attirées vers ce métier par son caractère de propreté, ou des femmes qui travaillent chez elles tout en faisant leur ménage. Elles apprennent très vite, les unes et les autres, un métier qui n'a rien de compliqué.

Les usines d'effilochage, qui se trouvent dans une région surtout agricole, recrutent leur personnel d'effilocheurs, d'épailleurs, de trieuses et de délaineuses, parmi les paysans, ou parmi les enfants de leurs ouvriers. Tous ces métiers ne nécessitent pour ainsi dire pas d'apprentissage.

CHAPITRE TROISIÈME

Les Salaires

§ 1^{er}. — *Mode de fixation et taux des salaires.*

Les deux modes de fixation du salaire couramment employés : salaire à la tâche, salaire à la journée, sont en usage dans l'industrie lainière tarnaise. Dans le premier cas, le salaire est, nous le savons, calculé d'après la somme de travail fourni par l'ouvrier ; dans le second, il est fixé à tant par journée de travail, d'une durée déterminée.

Le premier mode de fixation du salaire est de beaucoup le plus usité dans le Tarn. Dans les délainages, les sabreurs et les peleurs sont payés à la tâche, seuls les marragos et les étendeurs de peaux sont payés à la journée. Pour plus de précision, nous donnons ci-après le règlement et tarif des travaux de délainage, qui est en vigueur

depuis le 6 mai 1909, dans toutes les usines de Mazamet.

RÈGLEMENT ET TARIF DES TRAVAUX DE DÉLAINAGE
ETABLI LE 6 MAI 1909.

Sous confirmation de l'accord du 10 août 1903, refait le 6 mai 1909, les tarifs suivants seront en vigueur à partir du 7 mai 1909.

Sabrage. — L'opération du sabrage est payée à raison de 3 fr. 50 centimes la balle avec deux hommes par sabreuse.

Le travail comprend les manipulations suivantes :

- 1° Amener les balles en peaux et les tremper.
- 2° Les tirer des bacs de trempage et les sabrer.
- 3° Remettre les peaux dans le second bac de trempage.
- 4° Enlever le fumier de sur les grilles, choisir les morceaux de peaux, et sabrer ceux qui peuvent être sabrés.

La balle type sera de maximum :

500	kilogrammes	en	Montevideo.
470	—	en	Buenos-Aires.
450	—	en	Australie, Cap et divers.

Le sabrage à l'heure sera compté à 0 fr. 50 l'heure.

Pelage. — 2 fr. 50 les 100 peaux, morceaux payés en sus à 15 centimes la caisse de 40 centimètre, hauteur, longueur et largeur.

Chaque usine conservera son organisation pour l'enlèvement de la pelade, et le pelage à un ou deux bancs. La commission mixte pourra être faite juge d'une demande de changement de cette organisation, dans le cas d'une modification de l'usine.

Là où les peleurs enlèveront la pelade, il leur sera alloué une indemnité de 0 fr. 50 par jour de travail.

Travail à la journée. — Les salaires à la journée pour les hommes adultes et valides seront de 3 fr. 25.

Les salaires à la journée, pour les femmes adultes et valides, seront de 1 fr. 70.

Les salaires des hommes de magasin adultes et valides, seront de 3 fr. 25.

Les salaires des femmes de magasin adultes et valides, seront de 1 fr. 90.

Il ne sera renvoyé aucun ouvrier et aucun d'eux ne sera mis à l'index à la suite de la grève.

La durée de la journée est de dix heures de travail effectif commençant à six heures du matin et finissant à six heures du soir avec deux heures de repos de onze heures à une heure. Les heures supplémentaires des dimanches et jours fériés seront payées doubles.

Tout ouvrier qui aura été commandé pour venir à l'usine, et qui à son arrivée n'aura pas de travail, aura droit à une indemnité de déplacement de 0 fr. 35.

Les ouvriers assimilés aux marragos auront une augmentation proportionnelle.

Païement différé. — Il sera alloué un salaire supplémentaire de 0 fr. 15 par cent peaux pour les peleurs, 0 fr. 15 l'heure pour les marragots, 0 fr. 01 l'heure pour les femmes d'usine.

Le 1^{er} janvier, on arrêtera le compte des sommes ainsi gagnées du 30 juin au 31 décembre; ces sommes seront payées le 31 mars.

De même, le 30 juin on fera le compte des sommes ainsi gagnées du 31 décembre au 30 juin, et ces sommes seront payées le 30 septembre.

Dans le cas où il y aurait un abandon brusque du travail, laissant la marchandise en souffrance, les sommes sus-indiquées reviendraient au patron.

Les patrons s'engagent à s'efforcer que les marragots touchent des quinzaines équivalentes.

Les ouvriers demandent qu'autant que possible, les quinzaines soient arrêtées le jeudi soir ou le vendredi et payées le samedi.

Mazamet, le 6 mai 1909.

Pour la Commission patronale :

MM P. NÈGRE, G. CORMOULS-HOULÈS, PH. RIVES,
FRAISSE, HUC FILS, A. SABATIER, E. DURAND.

Pour le Syndicat des ouvriers de la peau de mouton :

MM. F. BARTHÈS, A. ROUCAYROL, J. SAGNE, E. ALQUIER,
L. SÉNÉGAS, L. LAPEYRE, P. SAGNES, M. BARTHÈS, PH.
GALINIER, E. ESTRABAUT.

Dans la fabrication des tissus le salaire à la tâche est aussi le plus usité; les tisserands sont

toujours payés à la tâche ; leur salaire est calculé soit d'après le nombre de duites tissées, soit d'après le poids de trame employé ; le premier système dont l'emploi se généralise de plus en plus est beaucoup plus équitable.

Les fileurs sont payés soit à la journée, soit à tâche ; le salaire des fileurs travaillant à la tâche est calculé d'après le nombre de doubles de fil qu'aura filés la machine qu'il surveille, le double représentant 1.500 mètres de fil, soit d'après le poids de fil filé ; le prix de l'unité de travail double ou 100 kilogrammes diffère suivant le degré du fil filé et est fixé par un tarif.

Les autres ouvriers sont payés soit à la journée, soit à la tâche.

Voici d'ailleurs pour plus de précision, le nouveau tarif en vigueur dans les manufactures de tissus de Mazamet, depuis un mois environ :

Ouvriers marragos des filatures.	3 fr. par jour.
Ouvrières marragos des filatures	2 fr. —
Laveurs marragos des filatures..	3 fr. 25 —
Diableurs.....	3 fr. 25 —
Drousseurs.	3 fr. —
Drousseuses.	2 fr. —

Chaque drousseur et drousseuse ne devra conduire que deux machines des assortiments belges

et trois machines des assortiments à 1^m,50 et au-dessous.

Débourreurs, 3 fr. 25 par jour.

FILEURS

1° Pour blanc, 1 fr. 75 les 100 doubles.

2° Grisailles, 1 fr. 45 les 100 doubles.

3° Filatures dans lesquelles rentreront des laines teintes, 2 francs les 100 doubles.

4° La trame en fuseaux ou canettes sera considérée comme chaîne.

5° La demi-chaîne, la trois-quart chaîne en fuseaux sera payée à 0 fr. 40 en sus les 100 doubles sur tous articles.

6° Retord, 2 fr. les 100 doubles.

7° Toute filature au-dessus de 20 sera payée au degré de 20.

8° Toute filature où le fileur ne pourra gagner sa journée sera payée à raison de 4 francs par jour.

Les corvées seront payées 0 fr. 40 l'heure.

CONTINUS

Ouvrières à la journée, 2 francs; aux pièces, 0 fr. 60 les 100 doubles.

Continus qui se monteront à l'avenir, 1 fileur par métier payé 4 francs par jour.

RENVIDEURS

Tous les ouvriers conduisant ces métiers seront à la journée payée 4 francs.

Rattacheurs de nuit, 3 fr. 50 par journée.

Chaque métier au-dessus de 325 broches devra être conduit par un fileur.

Retordeuses, 2 francs par jour.

Doubleuses, 2 francs par jour.

BOBINEUSES

Ouvrières à la journée, 2 francs par jour.

Ouvrières aux pièces, filature au-dessus de 20 degrés, 0 fr. 50 les 100 doubles; au-dessous de 20 degrés, 0 fr. 60 les 100 doubles.

OURDISSEUSES

Ouvrière conduisant un ourdissoir mécanique, 2 francs par jour; chaque ourdissoir mécanique devra être conduit par deux ouvrières.

Encolleurs, 3 francs par jour; ouvriers qui conduisent les machines, 3 fr. 50.

FOULONNEURS

Mondeuses : ouvriers à la journée, 3 fr. 50; aux pièces, 4 francs les 100 pièces.

Caisses : ouvriers à la journée, 4 francs; aux pièces, 4 francs les 100 pièces.

APPRÊTS

Femmes marragos des apprêts, 2 francs par jour.

Epinceteuses : ouvrières à la journée, 1 fr. 75.

EPAILLEURS

Ouvriers à la journée, 3 fr. 50; ouvrières à la journée, 1 fr. 25.

Ouvriers aux pièces, 0 fr. 05 par pièce; ouvrières aux pièces, 0 fr. 025 par pièce.

RESUIVEUSES

Ouvrières à la journée, 1 fr. 75. Ouvrières aux pièces, 0 fr. 125 la pièce étroite et 0 fr. 25 la pièce large.

Garnisseurs, 3 fr. 50 par jour.

Teinturiers, 3 francs par jour.

Ouvriers marragos des magasins, 3 francs. Ouvrières marragos des magasins, 1 fr. 75.

Dans la mégisserie, la majeure partie du personnel est payé à la journée. A Graulhet, les corroyeurs seuls sont payés à tant par douzaine de peaux pour chaque façon; dans les usines importantes ils sont payés par une sorte de sous-entrepreneur, le corroyeur en chef, qui recrute son personnel, le paye et présente au patron la facture des façons qu'il a exécutées dans l'usine et avec le matériel de celui-ci.

Les ouvrières des ateliers de bonneterie sont payées à la tâche.

Dans les usines d'effilochages, les ouvriers effilocheurs, épailleurs et manœuvres et les ouvrières effilochéuses sont payées à la journée ; les ouvrières trieuses de chiffons et délisseuses sont payées à la tâche.

Le salaire à la tâche est donc usité pour la majorité des ouvriers de l'industrie lainière tarnaise ; ce mode de fixation des salaires est certainement le plus avantageux à la fois pour les ouvriers et pour les patrons. Les ouvriers y trouvent l'avantage que, s'ils sont actifs et adroits, ils peuvent gagner des salaires beaucoup plus forts ; ainsi, dans l'atelier de triage de chiffons le plus important du Tarn, les ouvrières payées à la journée gagnent 1 fr. 50, celles qui travaillent à la tâche arrivent à gagner 2 francs par jour. Le patron y a aussi un gros avantage, car, en admettant même, ce qui n'est pas exact, qu'avec les deux systèmes la part des salaires dans le prix de revient d'un objet fabriqué soit la même, comme l'ouvrier travaillant à la tâche produira beaucoup plus, les frais généraux se répartiront sur une production beaucoup plus considérable. D'une façon générale, dans le Tarn, comme partout ailleurs, les ouvriers cherchent, cependant, à arriver à être tous payés à la journée ; ils prétendent que le salaire à la

tâche est un moyen d'exploiter davantage les ouvriers et ils ne veulent pas voir les avantages qu'il présente ; ils ne peuvent admettre que dans le même atelier certains ouvriers gagnent plus que certains autres.

Dans les usines de délainages, les sabreurs gagnent de 5 à 6 francs par jour en moyenne, et arrivent, certains jours, à gagner jusqu'à 8 et 9 francs. Les peleurs et peleuses gagnent de 3 à 4 francs par jour ; les marragos, 3 fr. 25 par jour, les femmes de magasin 1 fr. 90.

Pour les salaires des ouvriers des filatures et ateliers d'apprêts, il suffit de se reporter au tarif que nous venons de citer ; il n'est en vigueur qu'à Mazamet, mais les tarifs en vigueur à Castres et à Labastide font aux ouvriers des conditions de salaire à peu près équivalentes.

Les tisserands gagnent en moyenne de 4 à 5 fr. par jour ; à Castres, les tisserands sont presque partout remplacés par des tisseuses qui gagnent 2 francs à 2 fr. 50 par jour, sauf dans un cas exceptionnel, celui du tissage des couvertures pour l'armée ; les femmes qui tissent cet article arrivent à gagner 3 francs par jour.

Les ouvrières des ateliers de bonneterie gagnent de 1 fr. 25 à 2 francs par jour.

A Graulhet, les salaires sont uniformes dans les mégisseries, sauf pour les corroyeurs payés à la

tâche ; les hommes gagnent 4 francs par jour et les femmes 2 francs.

Les salaires payés dans l'industrie lainière sont notablement plus élevés que les salaires payés aux ouvriers agricoles ; le salaire moyen de l'ouvrier agricole dans le Tarn est de 2 francs à 2 fr. 50 par jour. Les ouvriers du bâtiment, maçons, charpentiers, plombiers, peintres, etc., gagnent de 4 francs à 4 fr. 50 par jour dans les villes, de 3 à 4 francs dans les villages.

Les salaires des ouvriers de l'industrie lainière se sont relevés, dans le Tarn, de 25 % environ dans les vingt dernières années.

A l'heure actuelle ils sont aussi élevés dans le Tarn que dans les autres centres lainiers de France. Voici quels étaient les salaires payés aux ouvriers d'Elbeuf et de Sedan, à la fin du dix-neuvième siècle, d'après les réponses faites par les Chambres de commerce de ces deux villes au questionnaire de la Commission parlementaire d'enquête sur l'industrie textile (1).

A Elbeuf, le salaire moyen d'un tisserand était de 4 fr. 95.

Les ouvriers, travaillant à la journée, gagnaient par jour :

(1) *Histoire économique de la laine*, par Emile Lefèvre, pp. 232 et 241.

Teinturiers.....	3 fr. 25
Mancœuvres.....	3 fr. 25 et 3 fr. 50
Soulonniers.....	3 fr. 75 et 4 fr.
Ouvriers d'apprêt.....	3 fr. et 3 fr. 25
A Sedan, les bons ouvriers gagnaient : de 3 fr. 25 à 4 fr. 50	
les femmes	— de 1 fr. 60 à 3 fr.
les enfants	— de 1 fr. 50 à 2 fr. 50

Dans les diverses usines de Castres et de Mazamet, la paye a lieu généralement par quinzaine.

§ 2. — *La question des amendes.*

Une question, qui se rattache à celle des salaires et qui a amené souvent des difficultés entre patrons et ouvriers, tout spécialement dans les ateliers de tissage, est celle des amendes.

On sait qu'il est d'usage dans certaines industries, d'infliger des amendes aux ouvriers, suivant un certain tarif affiché dans tous les ateliers, lorsqu'ils violent les règlements d'atelier ou se rendent coupables de malfaçons dans leur travail. Ces amendes, que l'on retient aux ouvriers sur leurs salaires au moment de la paye, sont, en général, versées soit à la caisse de retraite de l'usine, s'il y en a une, soit dans les caisses des œuvres instituées en faveur des ouvriers; quelquefois le patron les perçoit à son profit. Ces amendes sont fort utiles, en particulier, pour in-

citer les tisserands à surveiller attentivement la marche de leurs métiers, car la moindre inattention de leur part peut entraîner des défauts dans les pièces et rendre, par suite, les opérations d'épincetage, resuivage, etc., beaucoup plus longues et plus coûteuses. Dans plusieurs usines du Tarn, le système des amendes était, autrefois, en usage; mais c'était une source de continuelle difficulté, et, presque partout, on l'a supprimé.

§ 3. — *Les fraudes dans la détermination des salaires.*

Les ouvriers de l'industrie textile se plaignent, dans beaucoup de régions, de fraudes commises à leur préjudice par les patrons dans la détermination des salaires. De graves abus ont été révélés dans certains ateliers de tissage du Nord; ainsi, il a été prouvé qu'un ouvrier avait reçu, pour une chaîne de 160 mètres de long, le salaire d'une chaîne de 135 mètres. Dans le Tarn de semblables faits ne se sont jamais produits, tout au moins à notre connaissance. Il serait, d'ailleurs, bien difficile aux patrons de frauder, car les salaires sont calculés, ou d'après le nombre de duites, et c'est un compteur automatique enregistreur fixé à chaque métier qui marque le nombre de duites tissés, ou d'après le poids de trame employé, et rien n'est plus facile à vérifier.

CHAPITRE IV

Le travail en fabrique et le travail à domicile.

La question du travail en fabrique et du travail à domicile ne peut pas se poser pour le délainage, la mégisserie, la filature et l'effilochage. Ces industries comprennent un certain nombre d'opérations, qui ont entre elles un lien trop étroit et qui nécessitent un matériel et une force motrice trop importants, le concours de trop de catégories d'ouvriers, pour qu'il soit possible d'en exécuter certaines à domicile.

Il n'en est pas de même pour le tissage et le tricotage ; ces deux opérations, par leur nature même, par leur caractère d'unité, par le matériel peu encombrant qu'elles nécessitent, sont qualifiées pour pouvoir être exécutées à domicile.

En ce qui concerne ces deux branches de l'industrie lainière, les deux organisations existent dans le Tarn. A Castres, dans les petits villages voisins, Valdurenque, la Vitarelle, les Salvages,

à Vabre, à Brassac, à Ferrières, etc., plusieurs centaines d'hommes tissent chez eux, soit au moyen du vieux métier en bois, soit au moyen du métier à pédale. Ces métiers appartiennent tantôt aux ouvriers, tantôt aux patrons, qui les mettent à la disposition des ouvriers dans des conditions variées.

Mais les moyens ateliers, où sont groupés quinze ou vingt ouvriers tissant au moyen de métiers à pédale, les grands ateliers renfermant de cinquante à cent métiers mus par la vapeur ou par la force hydraulique, l'emportent de beaucoup comme production sur les tisserands à domicile. Chaque année, quelques dizaines d'ouvriers, qui jusque-là travaillaient chez eux, se décident à venir travailler dans un moyen ou dans un grand atelier.

Il en est de même pour la bonneterie. Au début, lorsqu'on tricotait à la main, toutes les ouvrières travaillaient chez elles. Aujourd'hui encore, beaucoup d'ouvrières prennent chez elles un métier alternatif que le patron leur confie.

Mais, de plus en plus, les patrons préfèrent grouper leurs ouvrières dans des ateliers où les métiers circulaires et alternatifs sont mus par la vapeur ou la force hydraulique. D'ailleurs, le travail en fabrique présente de grands avantages à la fois pour l'ouvrier et le patron.

L'ouvrier qui travaille en fabrique peut gagner

de plus gros salaires parce que l'emploi de la machine à vapeur ou de la turbine décuple sa puissance de production ; il travaille dans des conditions d'hygiène bien meilleures, puisqu'il travaille dans des ateliers vastes et aérés au lieu de passer sa vie entière dans une pièce sombre, exigüe et sans air. Pour le patron, le travail en fabrique a l'avantage de permettre une production plus intensive et plus régulière.

L'installation dans le pays de deux sociétés de distribution d'énergie électrique favorisera le travail à domicile, mais nous croyons que, malgré tout, le travail en fabrique prendra toujours plus d'extension.

CHAPITRE V

Durée de la journée de travail. Le travail de nuit.

La plupart des usines qui travaillent la laine et la peau de mouton dans le Tarn sont soumises, au point de vue de la durée de la journée de travail, à la loi de 1906 ; dans la plupart, en effet, il y a des femmes et des enfants. Cependant, étant donné la jurisprudence de la Cour de cassation, les patrons qui ont les ateliers nettement distincts et où travaillent exclusivement des hommes, par exemple les ateliers de tissage et de teinturerie dans certaines manufactures de tissus, les ateliers de sabrage, dans les délainages, etc., pourraient, dans ces ateliers, faire travailler plus de dix heures. Mais, dans la pratique, la journée de dix heures est absolument entrée dans les mœurs et est considérée, plutôt comme un maximum que comme un minimum. Dans les manufactures de tissus, la journée est, en général, de dix

heures de présence à l'usine, avec un quart d'heure de repos dans la matinée, pour le déjeuner, et un quart d'heure dans l'après-midi, pour le goûter. Dans les effilochages de Dourgne et de Massaguel, dans les ateliers de bonneterie, il en est à peu près de même. Dans les mégisseries de Graulhet, la journée réglementaire, pour les hommes, est de dix heures avec un quart d'heure de repos le matin et autant le soir, pour le déjeuner et le goûter, c'est-à-dire, en réalité, de neuf heures et demie ; et elle est de neuf heures pour les femmes. Les ouvriers de Graulhet sont en grève à l'heure actuelle et leur principale revendication est une diminution d'une demi-heure de la journée de travail.

Dans les délainages, il n'est pas possible de donner à la journée de travail toujours la même durée ; tout dépend du plus ou moins de temps que les peaux mettent à peler ; si, par exemple, les étuves sont presque pleines et que les peaux ne soient pas encore prêtes à peler, on est obligé de ralentir la production ; si, au contraire, les peaux de plusieurs étuves sont prêtes à peler presque en même temps, il faut augmenter la durée de la journée de travail. Il y a quelques années, sous la poussée de ces circonstances, purement indépendantes d'ailleurs de la volonté des patrons, quelques infractions aux lois sur la durée du travail

étaient parfois commises ; aujourd'hui, il s'en produit beaucoup moins ; la plupart des patrons ont adopté la ligne de conduite suivante : ils prennent un personnel tel, que, en temps normal, il suffise pour assurer la production de l'usine avec des journées de sept à huit heures ; de cette façon, lorsque le travail presse, on n'est obligé ni d'enfreindre les lois sur le travail, ni d'embaucher un nombreux personnel supplémentaire.

On ne travaille pas de nuit dans les mégisseries, les délainages, les ateliers de bonneterie et d'effilochage. Quelques filatures et quelques ateliers de tissage ont une équipe de jour et une de nuit.

CHAPITRE VI

Les maladies professionnelles et les accidents du travail. — Le charbon industriel.

§ 1. — *Les maladies professionnelles dans les différentes branches de l'industrie lainière tarnaise.*

A. — DANS L'INDUSTRIE DU DÉLAINAGE

L'industrie du délainage, sans être une industrie très nuisible à la santé des ouvriers, comme certaines industries chimiques, ne présente pas ce caractère de salubrité que revêt, par exemple, le tissage. Tout d'abord, l'ouvrier sabreur ou peleur est presque toujours mouillé, et, par suite, sujet aux maladies, dont l'humidité favorise l'éclosion et le développement : les bronchites, les pneumonies et les rhumatismes. De plus, d'après certaines personnes, le travail au chevalet serait susceptible de produire des désordres chez les ouvrières enceintes.

Le chevalet est une sorte de banc à forme de lavoir, posé sur le sol à l'une de ses extrémités et supporté à l'autre par un X, dont le déplacement permet de régler la hauteur du chevalet, au gré de la taille de l'ouvrier ou de l'ouvrière. La peau est étendue sur le chevalet, et le peleur ou la peleuse la maintiennent en serrant son extrémité entre leur ventre et la partie supérieure du chevalet; pour enlever la laine, avec les doigts ou le couteau, l'ouvrier doit ensuite s'allonger sur le chevalet. Beaucoup de personnes soutiennent que, si la peleuse est une femme enceinte, ce genre de travail peut avoir pour elle et pour l'enfant qu'elle porte de graves conséquences.

L'opinion des industriels et des médecins que nous avons consultés est que ces craintes ne sont nullement fondées; une double constatation vient à l'appui de leurs dires. D'abord, on n'a jamais vu une peleuse mourir des suites de couches, et les registres de l'état civil établissent d'une manière indiscutable que le travail au chevalet n'influe nullement sur la proportion d'enfants morts-nés. D'autre part, c'est depuis 1869 et 1870 que l'industrie du délainage a pris son extension; si donc les garçons nés à dater de cette époque étaient plus faibles, depuis 1889, année où les premiers, nés dans ces conditions, ont satisfait aux obligations du recrutement, il devrait y avoir une

plus grande proportion de réformés. Or, la moyenne des réformés, qui était de 15,79 pour 100 dans la période de 1875 à 1889, tombe à 9,69 pour 100 pour la période de 1889 à 1895, et à 6,33 pour 100 pour celle de 1896 à 1903.

Ceux qui, malgré tout, croient au caractère nuisible du travail au chevalet, ont proposé de remplacer le pelage au chevalet par le pelage à la table, la laine étant détachée par un simple mouvement horizontal des bras. Mais il faudrait pour cela laisser fermenter davantage les peaux et les cuirs s'en ressentiraient.

Pour toutes ces raisons, le Comité consultatif des arts et manufactures « estimant d'une part que les peaux de choix ne peuvent être travaillées qu'au chevalet, tout autre mode de préparation diminuant leur valeur dans des proportions notables, et, d'autre part, que ce genre de travail n'a aucune influence, ni sur la santé, ni sur la conformation des enfants des ouvriers », a exprimé l'avis « qu'il n'y avait pas lieu d'interdire, contrairement à la proposition qui lui était faite, l'emploi des filles et des femmes au travail du délainage des peaux de mouton à l'aide du chevalet » (1).

(1) Lettre ministérielle du 2 septembre 1897. *Bulletin de l'Inspection du travail*, 1897, p. 297.

On a prétendu aussi que les ouvriers délainiers peuvent être sujets à l'intoxication par l'arsenic. Une circulaire ministérielle du 28 novembre 1893, adressée aux Inspecteurs du travail, appelle leur attention « sur les dangers que peuvent présenter pour la santé des ouvriers, les travaux effectués sur les peaux de mouton de provenance exotique, conservées au moyen d'une solution d'acide arsénieux, dans le carbonate de soude, plus ou moins étendue d'eau. »

Certaines des peaux de mouton délainées à Mazamet, celles en provenance de Buenos-Ayres et Montevideo, sont, en effet, badigeonnées, pour assurer leur conservation, avec une bouillie composée de carbonate de soude ou de potasse, et d'anhydride arsénieux. Mais l'arsenic, qui joue là seulement le rôle d'insecticide, de préservateur des mites, est presque toujours en quantité infime.

Toutefois, si peu d'arsenic qu'il y ait, il pourrait produire des effets toxiques, soit par l'intermédiaire des poussières, soit par celui de l'eau des bassins de trempage.

Pour les poussières, il n'y a rien à craindre; même au sec, la manipulation des peaux n'en produit pas; et d'ailleurs, sauf au moment de l'ouverture des balles, les peaux sont toujours manipulées mouillées. D'autre part, l'eau des bassins de trempage se renouvelle constamment et entraîne hors de l'usine les principes caustiques.

Aussi, pour toutes ces raisons, jamais aucun accident d'intoxication imputable à l'arsenic n'a été constaté dans les délainages de Mazamet. Le Conseil d'hygiène de l'arrondissement de Castres l'a reconnu et proclamé après une enquête minutieuse.

Le Comité consultatif d'hygiène publique, lui-même, après avoir réuni et collationné les observations faites sur tous les points de la France où on manipule des peaux exotiques, est arrivé à la même conclusion et a repoussé l'idée, non seulement de prohiber le travail de ces peaux, mais même de la réglementer.

Ainsi, le danger que le travail au chevalet pourrait faire courir aux femmes enceintes et aux enfants qu'elles portent, et le danger d'intoxication par l'arsenic paraissent purement chimériques l'un et l'autre. Mais, en revanche, une catégorie d'ouvriers délaineurs : les peleurs, sont sujets à une maladie professionnelle qui leur est spéciale, et qui, sans présenter un caractère de gravité, est souvent très douloureuse ; cette maladie est connue dans le pays sous le nom d' « échauffe » ou de « mal des peleurs ».

Elle est caractérisée par un amincissement progressif de la pulpe de l'extrémité des doigts ; les vaisseaux sanguins sont mis à nu et l'extrémité des doigts devient si douloureuse que l'ouvrier est

obligé d'interrompre son travail pendant plusieurs jours.

Souvent, l'échauffe a été attribuée à l'action de l'arsenic. Mais, nous l'avons vu tout à l'heure, l'arsenic est entraîné par l'eau des bassins de trempage ; s'il en restait quelques traces sur les peaux, après le trempage, les opérations du sabrage et du retrempage se chargeraient bien de les faire disparaître ; il est donc certain que les peaux n'en contiennent pas un atome lorsqu'elles arrivent sur les chevalets des peleurs ; d'ailleurs, la provenance des peaux n'influe pas sur le développement de la maladie, et il y a des peaux de certaines provenances qui ne sont pas badigeonnées à l'arsenic ; enfin, les peleurs qui pèlent les peaux toutes fraîches, dans les pays d'origine, sont sujets à l'échauffe. Tous ces faits semblent bien prouver que l'échauffe ne provient nullement de l'action de l'arsenic sur les doigts des peleurs. Pour nous, nous adoptons, à la suite de plusieurs de ceux qui ont étudié l'industrie du délainage, l'explication suivante : pendant l'étuvage, des composés ammoniacaux basiques prennent naissance sur les cuirs autour des bulbes pileux ; ce sont ces composés qui dissolvent l'épiderme et même le derme des doigts du peleur, lorsque ceux-ci entrent en contact avec la peau.

Le fait qui confirme pleinement cette théorie

est celui-ci : l'échauffe apparaît surtout au moment où l'on travaille les peaux rasons, c'est-à-dire les peaux provenant d'animaux morts peu de temps après la toison et portant, par suite, une laine très courte ; elle disparaît lorsqu'on pèle des peaux haute laine. Pourquoi cela ? Tout simplement parce que au moment où les ouvriers pèlent des peaux rasons, le brin de laine étant très court, chaque fois que les ouvriers en arrachent un, l'extrémité de leurs doigts vient en contact avec le cuir ; au contraire, lorsqu'ils pèlent des peaux haute laine, les doigts n'entrent pas en contact avec le cuir.

Le moyen préventif le plus efficace que l'on pourrait employer contre l'échauffe, serait de faire porter des gants aux ouvriers peleurs. Mais ceux-ci étant payés à tant les cent peaux pelées, trouvent que les gants leur enlèvent leur dextérité et amènent une diminution de leurs gains journaliers, aussi ne veulent-ils pas en mettre.

B. — DANS LA FABRICATION DES TISSUS.

Le tissage et la filature sont parmi les industries les plus salubres. Travaillant dans des ateliers clairs et aérés, n'ayant à subir ni l'action nocive des poussières, ni celle d'aucun produit chimique, les tisserands et les filateurs ne sont sujets à aucune maladie professionnelle. Dans la

fabrication des tissus, une seule catégorie d'ouvriers est exposée aux dangers résultant de l'ingestion des poussières: ce sont les femmes qui, dans les ateliers d'apprêts, surveillent les tondeuses; ces tondeuses, qui se composent essentiellement d'un couteau hélicoïdal tournant rapidement et qui tond à une longueur uniforme les poils relevés à la surface des tissus, produisent incontestablement des poussières, qui, à l'heure actuelle, ne sont captées nulle part dans le Tarn; il faudra certainement arriver à prévoir des dispositifs d'évacuation pour ces poussières.

Les teinturiers peuvent être quelquefois exposés à des intoxications, mais ils constituent une catégorie d'ouvriers fort peu nombreuse.

C. — DANS LA BONNETERIE.

Dans l'industrie de la bonneterie, il n'y a pas de maladie professionnelle.

D. — DANS LES EFFILOCHAGES.

Les ouvriers et ouvrières des usines d'effilochage, courent, au contraire, des risques assez sérieux, risques fort atténués, d'ailleurs, à la suite des précautions prises par les industriels, sur les injonctions des Inspecteurs du travail.

Le premier danger que courent ces ouvriers provient des dégagements de vapeurs acides.

Même en quantité minime, les vapeurs d'acide chlorhydrique employées pour l'épillage ont une influence fâcheuse sur l'organisme. Elles sont fort irritantes et provoquent des troubles respiratoires qui commencent par le simple coryza et peuvent souvent aller jusqu'à la broncho-pneumonie. Quelquefois aussi, elles ont une mauvaise action sur la nutrition générale et provoquent l'amaigrissement des ouvriers.

Aussi le tableau C, annexé au décret du 13 mai 1893, interdit d'employer les enfants, les filles mineures et les femmes dans les ateliers de carbonisage, où se dégagent les vapeurs d'acide chlorhydrique ; dans les usines de Dourgne et de Massaguel, ce règlement est parfaitement observé et les ateliers de carbonisage ne renferment que des hommes. Les précautions les plus minutieuses sont prises pour soustraire ces hommes à l'action des vapeurs acides.

Dans les usines qui carbonisent encore au moyen d'étuves fixes, ces étuves sont placées dans de vastes halls, très aérés ; de larges baies sont disposées au-dessus des portes des étuves, pour que les gaz qui peuvent se dégager au moment où on ouvre l'étuve et où on en retire le wagonnet chargé de chiffons, soient immédiatement évacués. De plus, les ouvriers ne sont pas à proximité de la porte, car ils retirent le wagon-

net de l'étuve à l'aide de perches à crochets et le conduisent, pour le décharger, assez loin de l'étuve.

Le carbonisateur Schirp, installé dans deux usines, réalise des conditions de salubrité parfaites; l'arbre creux du tambour se prolonge par un conduit qui débouche dans la cheminée de l'usine et par où s'échappent toutes les vapeurs acides.

Les poussières que contiennent les chiffons et qui s'en dégagent à la suite des diverses manipulations qu'on leur fait subir, font courir aux ouvriers un double danger: d'abord, ces poussières, surtout lorsqu'il s'agit de chiffons provenant de vêtements ou de couvertures qui ont été en contact avec des malades, peuvent contenir des germes de maladies contagieuses; et cela n'est pas une simple supposition: il y a une vingtaine d'années, il y a eu à Massaguel une terrible épidémie de variole à la suite de l'effilochage de chiffons provenant d'un hôpital où il y avait des varioleux en traitement. Ensuite l'action mécanique des poussières entraîne des altérations de la peau, des troubles digestifs et surtout des affections pulmonaires qui peuvent frayer la voie à la tuberculose.

Le triage et le délissage des chiffons, qui s'effectuent à la main, ne provoquent presque pas de poussière; il serait, d'ailleurs, à peu près impos-

sible d'organiser, dans les ateliers de triage et de délissage, une ventilation ayant un effet véritablement utile. Mais dans ces opérations, le simple contact des chiffons peut transmettre les germes des maladies contagieuses, et cela d'autant plus facilement que l'organisme de l'ouvrier qui les exécute sera moins résistant. Aussi un décret du 13 mai 1893 interdit d'employer à ce travail les jeunes filles de moins de 18 ans; une lettre ministérielle du 15 avril 1897, a fait exception à cette règle, pour le triage des chiffons humides, lessivés et dégraissés, c'est-à-dire ne présentant plus de danger de contagion.

Le battage des chiffons carbonisés donne naissance à des poussières, mais dans toutes les usines des dispositifs d'évacuation ont été installés.

L'effilochage ne peut entraîner de contagion, puisque les chiffons ont été désinfectés complètement par l'action de l'acide et de la chaleur de l'étuve; mais s'il se produisait des poussières elles pourraient encore porter atteinte à la santé des ouvriers par leur action mécanique. Dans presque toutes les usines du pays l'effilochage ne produit pas de poussières, parce que tous les chiffons sont effilochés à l'humide. Pour obtenir une laine renaissance de première qualité, il est, en effet, nécessaire de mouiller les chiffons avant de les soumettre à l'action de l'effilocheuse.

Les chiffons de coton seuls sont effilochés au sec, et dans les deux usines du Tarn où l'on en effiloche des dispositifs d'évacuation de poussières ont été prévus.

E. — DANS LA MÉGISSERIE.

Dans la mégisserie, il n'y a guère de maladie professionnelle; les mégissiers sont cependant sujets à une affection fort douloureuse, qu'ils appellent le « pigeonneau ». Sous l'action de la chaux et de l'orpin des pelains il se forme, à l'extrémité des doigts ou entre les doigts, des espèces de cratères de la grosseur d'un pois, l'épiderme et le derme sont complètement enlevés et la chair vive apparaît; la douleur est si cuisante que les ouvriers sont souvent obligés d'interrompre le travail, mais quelques jours de repos suffisent à faire disparaître le mal. Cette affection, qui, au premier abord, paraît ressembler beaucoup au mal des peleurs, n'a en réalité de commun avec lui que le siège du mal, elle n'a ni la même cause, ni le même aspect. Les mégissiers qui travaillent dans les ateliers de tannage au chrome, prétendent que ce procédé de tannage entraîne chez ceux qui le pratiquent des affections eczémateuses.

§ 2. — *Les accidents du travail dans l'industrie lainière du Tarn.*

Les accidents du travail ne sont pas très fréquents dans les différentes branches de l'industrie lainière tarnaise. Dans les usines de délainage de Mazamet il y a eu, en 1901, 91 accidents; en 1902, 73; en 1903, 62; en 1904, 40 (1); le fait qui frappe le plus lorsqu'on voit cette statistique, c'est la diminution du nombre des accidents; cette diminution, qui paraîtrait bien plus sensible si l'on remontait plus loin, provient de deux faits: d'abord la substitution complète des sabreuses anglaises aux anciennes sabreuses « à poigne » qui occasionnaient beaucoup d'accidents, parce que, la peau n'étant maintenue que par les mains de l'ouvrier, celles-ci étaient souvent entraînées au contact du tambour et cruellement déchirées; en outre les balles, en particulier celles de la Plata, sont plus légères qu'autrefois; par suite, leur manipulation cause moins d'accidents; en somme, aujourd'hui, les accidents de travail dans les usines de délainage peuvent presque tous se ranger dans une des trois catégories suivantes :

(1) Bulletin de l'Inspection du travail, année 1903, numéros 3 et 4. *L'Industrie du délainage*, par M. Cavailès, Inspecteur départemental à Castres.

1° Chutes sur le sol de l'usine, qui est toujours glissant, étant cimenté, humide, et en pente légère pour faciliter l'écoulement de l'eau; ces chutes occasionnent des foulures, des fractures de membres, quelquefois des fractures de la base du crâne entraînant la mort.

2° Coupures ou piqûres que se font les peleurs avec leurs couteaux, ou les étendeurs avec les crochets des étuves qui, envahies quelquefois par le vibrion septique, entraînent, dans les cas simples de l'œdème, de la purulence, et quelquefois la septicémie gangréneuse et la mort.

3° Enfin les cas de charbon industriel sur lesquels nous reviendrons tout à l'heure.

Dans les manufactures de tissus, il y a encore moins d'accidents du travail que dans les délainages; dans la plus importante manufacture de draperie-nouveauté il n'y a eu, à notre connaissance, qu'un seul accident mortel en trente ans. La plupart des accidents sont dus à l'imprudence des ouvriers, qui, malgré toutes les précautions prises, se font encore quelquefois prendre par les courroies.

Dans les ateliers de bonneterie, il y a encore moins d'accidents que dans les manufactures de tissus, les accidents causés par les courroies étant eux-mêmes beaucoup moins fréquents, puisque le plus souvent les tricoteuses sont mises en mouvement par l'ouvrière elle-même.

Dans les usines d'effilochage, les seuls accidents un peu fréquents sont dus à l'imprudence d'ouvriers, qui, en cherchant à retirer quelque chiffon mal engagé dans la machine, se font mutiler les mains par les pointes du cylindre effilocheur.

Les mégissiers, eux, ont surtout à craindre les accidents infectieux venant compliquer des blessures faites par les divers outils fort coupants en usage dans la mégisserie. Un mégissier de Graulhet est mort de la gangrène l'an dernier, à la suite d'une blessure de cette nature.

En somme, on peut dire que les ouvriers qui travaillent la peau de mouton et la laine, dans les diverses usines du Tarn, ne sont exposés qu'à des risques professionnels fort restreints. Seul le charbon industriel est un risque professionnel grave, spécial aux délaineurs et les nombreux cas de charbon constatés dans les usines de Mazamet, dans ces dernières années, ont donné lieu à tant de controverses médicales et juridiques, qu'ils méritent une étude spéciale.

§ 3. — *Le charbon industriel à Mazamet.*

Le charbon bactérien est une maladie transmissible des animaux à l'homme et dont la transmission s'effectue soit directement de l'animal

charbonneux vivant ou mort récemment, par la bactériémie mycélienne, soit plus tardivement et quelquefois même fort longtemps après sa mort, par les spores, pendant le travail industriel de ses dépouilles.

Les animaux tributaires du charbon sont le plus souvent les herbivores : cheval, bœuf, mouton, chèvre. En France, la vaccination pasteurienne des troupeaux et l'enfouissement des animaux charbonneux ont à peu près fait disparaître le charbon. Mais en Espagne, au Maroc, en Hongrie, en République Argentine, tous pays qui envoient des peaux à Mazamet, on observe encore très souvent des cas de charbon.

Le charbon bactérien peut revêtir deux formes : le charbon externe et le charbon interne. Le charbon externe détermine des symptômes objectifs locaux occupant le plus souvent les parties découvertes du corps : mains, bras, cou et figure. Il peut évoluer localement, sans que la maladie se généralise. Dans ces conditions, il se présente sous deux aspects : la pustule maligne et l'œdème malin. La pustule maligne est caractérisée par l'apparition d'une macule provoquant des démangeaisons, à laquelle succède une vésicule, qui ne tarde pas à se remplir d'une sérosité brunâtre. Après sa rupture, sous l'influence des grattages, une escarre se forme à son centre, et autour de

celle-ci apparaît une couronne de vésicules bientôt rompues, en même temps que les tissus environnants s'indurent, puis s'infiltrant sur une étendue plus ou moins considérable.

Dans l'œdème malin, la région envahie est le siège d'un œdème blanc et luisant, à la surface duquel apparaissent des phlyctènes irrégulières, puis des plaques gangréneuses. Les symptômes généraux graves qui caractérisent l'infection se montrent de meilleure heure que dans le cas de pustule maligne.

Le charbon interne se localise sur le poulmon à la suite de l'inspiration de poussières chargées de spores charbonneuses ou sur l'intestin à la suite de l'ingestion de viande d'animaux charbonneux, ou de la déglutition de poussières renfermant des spores. Le charbon interne, qu'il revête la forme pulmonaire ou intestinale, est beaucoup moins fréquent que le charbon externe ; heureusement d'ailleurs, car il est beaucoup plus grave. Toutefois, le charbon externe est lui-même une maladie fort redoutable et qui peut entraîner la mort en deux jours s'il n'est pas soigné dès son début.

Tous les ouvriers qui manipulent des dépouilles d'animaux sont exposés à la contagion du charbon : criniers, mégissiers, tanneurs, sabreurs, tous paient leur tribut à la maladie.

Le docteur Le Roy des Barres, médecin à Saint-Denis, où se trouve une importante agglomération d'ouvriers criniers et mégissiers, et auteur de remarquables travaux sur le charbon industriel, déclare dans son rapport sur les Prescriptions à édicter contre l'infection charbonneuse dans l'industrie (1) :

« Pour notre compte, de 1875 à ce jour, nous avons eu à traiter 104 cas; sur lesquels nous comptons 93 guérisons et 11 décès, soit une mortalité globale de 11 %.

» Nous ajouterons que ces 104 cas ont été ainsi répartis :

	Nombre	Guérisons	Décès
Ouvriers mégissiers.	84	76	8
Ouvriers d'état employés dans une mégisserie.	2	2	»
Enfant, fille et sœur de mégissier.	1	1	»
Criniers.	17	14	3
Totaux.	104	93	11 »

Du 1^{er} janvier 1902 au 10 février 1908 (1) il y a eu, dans les délainages de Mazamet, 46 cas de charbon, dont 7 cas en 1902, 4 en 1903, 2 en 1904,

(1) Bulletin de l'Inspection du travail, année 1907, n^{os} 5 et 6.

(1) Bulletin de l'Inspection du travail, année 1908, n^{os} 5 et 6. Rapport sur les cas de charbon survenus à Mazamet du 1^{er} janvier au 10 février 1908, par M. Cavaillès, Inspecteur départemental à Castres.

9 en 1905, 6 en 1906, 13 en 1907 et 5 du 1^{er} janvier au 10 février 1908. Dans la même période il y a eu à Mazamet, en dehors des délainages, sept cas de charbon, dont :

4 cas dans des mégisseries de cuirots délainés ;

2 cas chez des ouvriers employés au camionnage des peaux brutes ;

1 cas dans une tannerie.

Mais tout le monde n'est pas d'accord sur l'identité de ces cas ; beaucoup prétendent, et, à la suite de démarches faites par les patrons une lettre de l'Institut Pasteur a paru confirmer cette opinion, que l'on se trouve en présence, le plus souvent, non pas du charbon, mais d'accidents infectieux analogues à la piqûre anatomique du médecin et dus à l'inoculation, non du *bacillus anthracis* mais de ptomaines cadavériques provenant de peaux en voie de putréfaction.

Le principal argument des partisans de cette théorie est celui-ci : étant donné la fréquence moyenne des cas de charbon, il n'est pas possible qu'il puisse y avoir, dans une agglomération de l'importance de Mazamet, autant de cas de charbon en si peu de temps. Mais il faut comparer ce qui est comparable, c'est-à-dire Mazamet avec des centres industriels ayant une industrie analogue à la sienne. A Saint-Denis, sur une population de 920 ouvriers criniers et mégissiers, le

docteur Le Roy des Barres a noté 104 cas en 30 ans, soit un risque professionnel par année de 0,37 %. En Angleterre, le docteur Legge a constaté, dans un groupe de 4264 ouvriers trieurs et peigneurs de laines, 56 cas en cinq ans, soit 0,26 %. A Mazamet, sur une population ouvrière de 3,200 personnes, il y a eu 46 cas en 6 ans 1 mois, soit, approximativement, 0,25 % par an. Le charbon n'est donc pas plus fréquent à Mazamet que dans les autres centres industriels de même nature.

D'autre part, tous les médecins de Mazamet qui ont soigné les ouvriers atteints et qui leur ont délivré des certificats médicaux, par application de la loi de 1898, sont unanimes à déclarer qu'ils ont toujours constaté bien nettement les caractères distinctifs du charbon externe.

Enfin, la piqûre anatomique est presque toujours mortelle, tandis que sur 46 cas de pustulè il n'y en a eu que 11 ayant une issue fatale, soit une mortalité de 24 p. 100, proportion qui se rapproche de celles notées dans d'autres pays : 24,1 p. 100 en Italie, 26 p. 100 en Angleterre et 31,6 p. 100 en Allemagne.

Certes, cette proportion est bien supérieure à celle observée par le docteur Le Roy des Barres, c'est-à-dire 11 p. 100 environ, mais il s'agit là de cas tous traités par un médecin dès le début de la maladie, et par un médecin qui est, ou plus tôt

qui était, car il est mort depuis quelques années, un de ceux qui avaient le plus étudié le charbon; au contraire, à Mazamet, les ouvriers n'appellent le médecin que fort tard et ne suivent pas ses prescriptions, préférant se faire soigner par des empiriques; cela n'est pas fait, naturellement, pour faire diminuer le taux de la mortalité!

Les 46 cas observés à Mazamet, dans ces dernières années, sont donc bien des cas de charbon, et le charbon est le risque professionnel le plus grave qu'ont à courir les délaineurs. Une question très importante est donc l'étude des moyens à employer pour les préserver d'abord de la contagion, ensuite des conséquences fâcheuses du mal, s'ils le contractent malgré toutes les précautions prises. Avant d'étudier les mesures prophylactiques à employer contre le charbon, il faut, nous semble-t-il, indiquer tout d'abord comment la contagion s'opère, quels sont les modes d'inoculation du mal.

Beaucoup prétendent que les mouches sont un des principaux agents de propagation; cependant, les plus terribles épidémies de charbon ont éclaté en décembre, janvier et février, époque où il n'y a pas de mouches; il semble donc bien que les mouches ne sont pour rien dans la propagation du mal.

Le charbon n'apparaît pas non plus, à la suite

d'une plaie, et cela se comprend, le *bacillus anthracis* est, d'après les travaux de Pasteur et de Koch, un bacille aérobie, qui ne peut se développer dans une plaie où l'oxygène arrive difficilement. Il semble que la contagion se produit de trois manières :

1° Les chardons et les jarres que contiennent les peaux portent des spores et, en piquant l'ouvrier, les lui inoculent ;

2° Ces mêmes spores s'introduisent dans l'organisme par simple contact des matières souillées, avec une partie fraîchement dénudée des tissus ;

3° L'ouvrier s'inocule lui-même les spores qu'il a sous ses ongles en se grattant pour calmer les démangeaisons que causent les poussières et les éclaboussures d'eaux souillées.

Certains, effrayés des ravages du charbon, ont été jusqu'à demander l'interdiction de l'importation des peaux de mouton des pays où le charbon sévit particulièrement, ce serait là une mesure excessive. Mais, ce qu'il faut faire, c'est obtenir que ces pays prennent toutes les mesures nécessaires pour préserver leurs troupeaux de cette terrible maladie, et que surtout ils enfouissent les animaux morts du charbon avec leurs dépouilles. Les lois australiennes sont très rigoureuses sur ce dernier point ; or, sur 46 cas de charbon observés en six ans à Mazamet, un seul cas a pu être attri-

bué à la manutention des peaux d'Australie, qui représentent cependant près de 30 p. 100 des peaux délainées à Mazamet.

La désinfection des peaux pourrait aussi se faire plus facilement dans le pays d'origine qu'à leur arrivée dans l'usine. En effet, la bactériodie filamenteuse que l'on trouve sur l'animal vivant est beaucoup plus facile à détruire que les spores charbonneux que l'on trouve sur l'animal mort et qui n'apparaissent que quelques heures après la mort. Partant de cette idée, MM. J. Lignères et Zabala, directeur et sous-directeur de l'Institut National de bactériologie de Buenos-Ayres ont imaginé la méthode de désinfection des peaux suivante : (1)

Baigner pendant 15 minutes dans une solution désinfectante (émulsion à 5 % des produits de la distillation du goudron : crésyl, créoline) et au plus tard dans les deux heures qui suivent le dépouillement de l'animal, les peaux de bœufs, moutons, chevaux, sains ou malades qui se trouvent dans les régions infectées par le charbon.

A défaut de cette désinfection dans les pays d'origine qui n'est encore qu'à l'état de projet, il semble que l'on pourrait prescrire la désinfection

(1) *Revue générale de médecine vétérinaire*, mars 1903.

des peaux à l'arrivée à l'usine. Mais il est très difficile, pour ne pas dire impossible, de détruire les spores charbonneuses très résistantes, sans rendre impropre à tout emploi ultérieur, les laines et les cuirs. D'après le docteur Le Roy des Barres, tous les moyens de désinfection proposés : désinfection par l'essence de térébenthine, par le formol, par les vapeurs de formaldéhyde, par une solution de 1 à 5 % d'acide fluorhydrique, détériorent le cuir ou la laine, ou ne détruisent pas les spores qui, en plus de leur grande vitalité, sont protégés par une enveloppe de graisse et de suint.

Pour les précautions à prendre dans les usines mêmes, où sont manipulées les peaux, nous ne saurions mieux faire que de reproduire l'avant-projet sur la prévention de la septicémie charbonneuse proposé par la commission d'hygiène industrielle, dans sa séance du 9 mars 1905 (1).

Article premier. — Dans tous établissements soumis à la loi de 1893 modifiée, où l'on manipule des peaux, poils, crins, laines, cornes, os ou autres produits d'animaux susceptibles d'être atteints d'affection charbonneuse, les chefs d'établissement sont tenus, indépendamment des mesures généra-

(1) Bulletin de l'Inspection du travail, année 1907, nos 5 et 6.

les prescrites par le décret du 10 mars 1904, de prendre les mesures particulières de protection et de salubrité énoncées aux articles suivants :

Ces mesures s'appliqueront immédiatement aux établissements qui seraient ouverts, construits ou reconstruits postérieurement à la promulgation du présent décret ; pour les établissements existant à cette date, l'entrée en vigueur aura lieu après le délai d'un an. Toutefois, des délais plus longs pourront être accordés par le ministre du commerce après avis du comité des Arts et Manufactures, aux établissements dont la mise en règle exigerait des travaux importants. Ces délais devront expirer deux ans au plus après la promulgation du présent décret.

Des dérogations d'une durée plus longue pourront être accordées par l'Inspecteur divisionnaire du travail aux petits établissements n'occupant pas plus de quatre personnes en dehors du patron.

Article deuxième. — A moins d'incompatibilités avec les nécessités du travail, toutes les marchandises susceptibles d'être imprégnées de virus charbonneux seront désinfectées préalablement à toute manipulation.

Article troisième. — Le chef de l'établissement mettra des gants imperméables à la disposition des ouvriers pour toutes les manipulations qui sont de nature à causer des ulcérations de la peau, et des

tabliers et jambières imperméables pour tous les travaux où le corps des ouvriers serait exposé à être mouillé constamment sans cette précaution.

Article quatrième. — Seront considérés comme dangereux, les travaux qui devront absolument se faire à sec, notamment le déballage et les manutentions relatives à la désinfection des matières sèches. Sera également considéré comme dangereux tout autre travail, même portant sur des matières désinfectées ou humides, qui aura donné lieu, depuis moins de six mois, à une infection charbonneuse constatée par le registre médical dont il sera parlé plus loin.

Article cinquième. — Dans les ateliers et magasins, où seront exécutés les travaux dangereux, les précautions ci-après seront observées :

1° Dans les ateliers, le sol sera formé d'un revêtement jointif se prêtant facilement aux lavages. Les murs seront recouverts, soit d'un enduit permettant un lavage efficace, soit d'un badigeon à la chaux. Le badigeon sera refait toutes les fois que la propreté l'exigera et au moins tous les trois ans.

2° Dans les ateliers, le sol et les murs, jusqu'à deux mètres de hauteur, les tables, établis, sièges et outils garnissant l'atelier seront lavés aussi souvent qu'il sera nécessaire avec une solution désinfectante ; dans les magasins on nettoiera par

voie humide, avec emploi d'une solution désinfectante, tout emplacement qui sera momentanément libre.

3° Le cube d'air, par ouvrier ou employé, ne sera pas inférieur à 10 mètres cubes, et un renouvellement d'air de 30 mètres au moins, par heure et par travailleur, sera assuré; les orifices de prise d'air et d'évacuation seront placés de manière à ne pas incommoder les ouvriers.

4° Pour les laines, crins, soies de porcs et poils de provenance extra-européenne, les manipulations de marchandises dangereuses seront faites autant que possible en vase clos; celles ne pouvant être faites de cette manière, notamment l'ouverture des ballots et, s'il y a lieu, un époussierage, se feront sur une aire à claire-voie efficacement ventilée de manière à prévenir tout dégagement de poussières dans le local.

5° Le chef d'établissement mettra à la disposition de ses ouvriers, chargés de manipuler des marchandises brutes, des surtouts et des coiffures pour protéger efficacement leur tête, leurs bras et leur cou. Il exigera que ces surtouts et coiffures soient portés pendant le travail et les fera laver et désinfecter chaque semaine.

6° Quiconque aura une coupure, écorchure ou plaie non cicatrisée, sur une partie quelconque du corps devra le déclarer immédiatement au chef

d'établissement. Celui-ci, dès qu'il aura connaissance qu'un ouvrier est atteint d'une coupure, écorchure ou plaie non cicatrisée, devra le faire panser immédiatement et l'écarter des travaux visés au présent article, jusqu'à guérison, à moins de protection par pansement occlusif reconnu efficace par un certificat médical.

Article sixième. — Le chef d'établissement mettra à la disposition des ouvriers occupés à un travail dangereux, aux termes de l'article 4, un vestiaire renfermant des lavabos en quantité suffisante et convenablement placés avec essuie-mains individuels et savons. Chacun des ouvriers disposera d'une armoire fermant à clef. Cette armoire comprendra deux compartiments séparés et sans communication entre eux, l'un pour les vêtements de travail, l'autre pour les vêtements de ville. Ces armoires seront nettoyées à fond chaque semaine.

Article septième. — Des soins médicaux seront assurés au personnel de l'établissement occupé aux travaux dangereux, visés à l'article 4, par un médecin dont le nom sera communiqué à l'Inspecteur du travail. Dès que le chef de l'établissement aura connaissance qu'un ouvrier ou employé est atteint d'un bouton sur une partie quelconque du corps, l'ouvrier ou employé devra être examiné immédiatement par le médecin visé à

l'alinéa précédent. Il en sera de même s'il souffre d'une coupure, écorchure ou gerçure, qui ne serait pas cicatrisée après trois jours de pansement à l'usine.

Le médecin visé à l'alinéa premier inscrira à leur date, sur un registre-journal spécial, toutes les circonstances des cas qu'il aura examinés, ainsi que le nom et l'âge de l'ouvrier, l'atelier dans lequel il travaille et le travail auquel il est occupé. Une table alphabétique des noms des ouvriers sera placée à la fin du registre.

Article huitième. — Tout cas de charbon qui se sera produit dans l'établissement sera inscrit sur un registre médical dans les conditions fixées à l'article précédent.

Article neuvième. — Une affiche en caractères d'imprimerie bien lisibles reproduisant les articles du présent décret sera apposée dans tous les locaux de travail. Cette affiche contiendra, en outre, le nom et l'adresse du médecin chargé du service médical de l'établissement. Elle portera la mention que l'atelier est ou n'est pas affecté à un travail déclaré dangereux aux termes de l'article 4 ci-dessus. Cette affiche contiendra en outre une instruction sommaire sur les dangers du charbon et les précautions à prendre pour les éviter. Les termes de cette instruction seront fixés par l'arrêté ministériel. Le chef d'établissement devra exercer

la surveillance la plus active sur l'observation des prescriptions et recommandations qui précèdent ».

Quand malheureusement, malgré toutes les précautions prises, un ouvrier contracte le charbon, la chose la plus importante est qu'il se fasse soigner tout de suite. Le charbon, comme toutes les maladies infectieuses, est surtout dangereux si on laisse l'infection se généraliser, il faut donc d'abord apprendre aux ouvriers quels sont les premiers symptômes du mal, pour que, dès son apparition, il distingue la pustule maligne de toutes les autres éruptions sans danger. Il faut ensuite arriver à lui persuader que s'il se fait soigner par un médecin il a les plus grandes chances de guérir, que si, au contraire, il s'adresse à un empirique, il risque fort de voir la maladie l'emporter. Le traitement innové par le docteur Le Roy des Barres et pratiqué par les médecins du Tarn, amène la guérison presque toujours si la maladie est traitée à temps. Ce traitement est le suivant : destruction de la pustule maligne au moyen du thermocautère, injection sous-cutanée de teinture d'iode à son voisinage, application de compresses trempées dans l'eau oxygénée, emploi de l'iode à l'intérieur et inhalations d'oxygène. La sérothérapie paraît aussi donner d'excellents résultats.

Le charbon doit-il être rangé parmi les maladies professionnelles ? Doit-il être considéré comme un

accident du travail? Voilà une question maintenant résolue, mais qui a été longtemps discutée et dont la solution avait une grande importance pour les ouvriers délaiteurs. Si l'on admet, en effet, que le charbon industriel est une maladie professionnelle, l'ouvrier qui le contracte n'aura droit à aucune indemnité; si, au contraire, le charbon industriel est considéré comme un accident du travail, l'ouvrier qui en est atteint, et s'il vient à mourir sa veuve et ses enfants, bénéficieront des dispositions de la loi de 1898.

La loi de 1898 n'a pas défini l'accident du travail, mais la circulaire du garde des sceaux du 10 juin 1899 a comblé cette lacune; elle définit l'accident : « une lésion corporelle provenant de l'action soudaine d'une cause extérieure ». Le docteur Thoinot donne de l'accident du travail une définition beaucoup plus compréhensive; pour lui, l'accident du travail est : « toute blessure externe, toute lésion chirurgicale, toute lésion médicale, tout trouble nerveux psychique résultant de l'action soudaine d'une violence extérieure, intervenant pendant le travail ou à l'occasion du travail » (1).

(1) Cité par M. Cavaillès dans son travail : *La Septicémie charbonneuse et la loi du 2 avril 1898*, Bulletin de l'Inspection du travail, année 1908, n^{os} 5 et 6.

Quant à la maladie professionnelle, le Ministre du commerce, dans un discours prononcé à la Chambre des députés le 28 octobre 1897, l'a définie : (1) « Un empoisonnement lent avec une diathèse bien caractérisée résultant de l'exercice d'une profession ». Le docteur Langlois, professeur agrégé à la Faculté de médecine de Paris, la définit plus simplement : (2) « Toute maladie habituellement provoquée par un travail professionnel ».

Quel est, d'après toutes ces définitions, le critérium qui permet de différencier nettement la maladie professionnelle et l'accident ?

Il semble qu'il est le suivant : l'accident survient par le fait d'une cause unique et qui fait date, à l'improviste, brutalement.

La maladie professionnelle s'éveille insidieusement, évolue par épisodes successifs et est le résultat non d'une cause unique, mais d'une série de causes qui dérivent fatalement, peut-on dire, de l'exercice d'un métier.

Ce critérium est celui adopté par plusieurs tri-

(1) Cité par M. Cavaillès dans son travail : *La Septicémie charbonneuse et la loi du 2 avril 1898*, Bulletin de l'Inspection du travail, année 1908, nos 5 et 6.

(2) *La maladie du charbon dans l'industrie*, par M. Langlois, professeur agrégé à la Faculté de médecine de Paris. Revue scientifique, 10 novembre 1906.

bunaux français dans des jugements relatifs à des cas analogues au charbon.

La syphilis professionnelle, par exemple, est assimilée à un accident du travail, car elle résulte, nous dit le tribunal de Montbrison, en son audience du 21 février 1903, d'une atteinte non pas violente, mais insidieuse, et néanmoins soudaine au corps humain ».

En appliquant ce critérium, peut-on ranger le charbon parmi les accidents du travail ?

Pour se rendre compte que la réponse doit être affirmative, il suffit de se rappeler ce que nous nous avons dit plus haut de l'inoculation du charbon.

La Cour de cassation elle-même, appelée à se prononcer sur le cas d'un ouvrier d'une tannerie du Loir-et Cher qui avait succombé aux suites de la pustule maligne, a rangé le charbon parmi les accidents du travail et elle a basé sa décision sur le critérium dont nous venons de parler. Voici ce qu'elle dit dans son jugement du 3 novembre 1903 :

« Attendu que si la loi de 1898 ne s'applique pas aux maladies professionnelles auxquelles on ne saurait assigner une date déterminée et qui ne sont que la conséquence de l'exercice habituel d'une certaine industrie, il en est autrement des affections pathologiques accidentelles qui prennent leur origine et leur cause dans un fait déter-

miné rentrant dans les conditions normales de ce travail (1) ».

Le tribunal civil de Castres, qui a souvent statué sur des procès de cette nature, a, lui aussi, rangé le charbon parmi les accidents du travail en se basant sur les motifs suivants (2) :

« Attendu que le fait invoqué par le demandeur étant admis, on ne saurait nier qu'il ne constitue un accident du travail, dans le sens où l'ont entendu les auteurs de la loi de 1898; qu'une piqure charbonneuse qui, le plus souvent, entraîne, à brève échéance, la mort de celui qui en est atteint, est bien en effet le résultat d'une cause extérieure, agissant d'une façon subite, imprévue, à laquelle il était impossible de se soustraire, que parmi les ouvriers de l'industrie, dont la loi de 1898 a voulu assurer la protection, il n'en est guère de plus exposés que ceux occupés au délainage des peaux de moutons, que les diverses exploitations industrielles n'offrent pas pour les ouvriers que l'on y emploie, un risque professionnel plus redoutable que celui auquel M... a succombé ».

(1) Cité par M. Cavaillès dans son travail : *La Septicémie charbonneuse et la loi du 2 avril 1898*, Bulletin de l'Inspection du travail, année 1908, numéros 5 et 6.

(2) Cité par M. Cavaillès dans le travail ci-dessus.

Mais si les tribunaux sont unanimes pour décider que le charbon industriel est bien un accident du travail et non une maladie professionnelle, ils sont aussi unanimes pour exiger que l'ouvrier rapporte la preuve de la relation de cause à effet entre le travail et l'accident. Or, demander à l'ouvrier de prouver que c'est pendant le travail et à l'occasion du travail que la contagion s'est produite, c'est lui enlever tout le bénéfice de la loi. Presque jamais une lésion apparente n'annonce la pustule; l'ouvrier atteint n'a pas eu la sensation, même confuse, d'un traumatisme. Le raisonnement qui a amené les tribunaux à s'en tenir à cette jurisprudence est le suivant : L'affection charbonneuse n'est pas rigoureusement spécifique de la profession de délainneur, de crinier, de mégissier, il y a chez des sujets qui ne sont jamais entrés dans une usine où on travaille des peaux ou des crins, des cas de charbon. Il est donc rigoureusement possible qu'un cas de charbon survenant chez un ouvrier délainneur ait une cause indépendante de la profession même de l'ouvrier atteint.

Toutes les statistiques ruinent cette théorie et prouvent que lorsqu'un ouvrier délainneur, crinier ou mégissier est atteint du charbon, il y a au moins neuf cent quatre-vingt-dix-neuf chances sur mille pour qu'il ait été inoculé pendant le travail.

Voici tout d'abord sur ce point, l'intéressante démonstration tirée par le professeur Langlois, des statistiques anglaises (1) : « De 1889 à 1903, on trouve 74 décès pour l'Angleterre et l'Ecosse dont 52 industriels et 22 non industriels; les décès industriels entrent donc dans la proportion de 70 %; si nous estimons à 500.000 le nombre des sujets rentrant dans les catégories d'ouvriers pouvant contracter le charbon industriel et à 36.500.000 la population totale de la Grande-Bretagne, de l'Ecosse et du Pays de Galles, défaction faite des 500.000 cités, nous trouvons le tableau suivant :

Mortalité annuelle par le charbon pour 100 personnes

a) Ouvriers de la laine exposés spécialement.	0,05
b) Ouvriers criniers.	0,10
c) Ensemble des industries suspectes.	0,002
d) Population totale moins c.	0,000012

Ce qui peut s'exprimer encore en disant que les chances de mort par le charbon étant de 1 pour les sujets non compris dans les industries incriminées, s'élèvent :

(1) *La maladie du charbon dans l'industrie*, par M. Langlois, professeur agrégé à la Faculté de médecine de Paris. *Revue scientifique*, numéro du 10 novembre 1906.

à 173 pour les ouvriers de ces industries prises en bloc,

à 4.325 pour les trieurs de laine,

à 8.700 pour les criniers.

On pourrait nous objecter que si les statistiques du travail sont rigoureusement tenues, il n'en est pas de même de celles concernant les cas de charbon extra-industriels. Pour répondre à cette objection, nous n'avons dans ces divers calculs tablé que sur les cas de mort qui, en Angleterre tout au moins, sont déclarés avec rigueur ; mais admettons tout de même qu'il se produise en Angleterre trois fois plus de décès par charbon extra-industriel que les autorités sanitaires n'en indiquent, hypothèse absurde, la mortalité charbonneuse chez les trieurs de laine serait encore près de 1.500 fois plus forte, et chez les criniers 3.000 fois plus élevée que dans le reste de la population. Nous sommes donc en droit de dire, que dans les industries particulièrement exposées aux accidents charbonneux, sur deux mille décès dus à l'anthraxose, un seul peut avoir été contracté indépendamment du travail ».

Employons la méthode de Langlois à l'agglomération ouvrière de Mazamet. De 1902 à 1906 inclus, il y a eu 33 cas de charbon dans l'arrondissement de Castres, se répartissant de la façon suivante :

28 cas parmi les ouvriers des délainages dont
16 parmi les sabreurs ;

2 cas parmi le personnel d'une entreprise de
transport de peaux ;

1 cas dans une mégisserie de peaux de moutons ;

1 cas dans une tannerie ;

1 cas en dehors de l'industrie.

On peut estimer la population ouvrière travaillant dans les délainages, entreprises de transport de peaux, mégisserie et tannerie, dans l'arrondissement de Castres, à 4.000 personnes, dont 300 sabreurs ; d'autre part, la population de l'arrondissement de Castres, ces 4.000 ouvriers exceptés, est d'environ 126.000 personnes. Nous avons donc le tableau suivant :

Nombre de cas de charbon pour 100 personnes

a) Ouvriers sabreurs.....	1,06
b) Ouvriers des délainages, mégisseries, etc., sabreurs compris.....	0,16
c) Population totale moins b	0,00016

Ce qui peut s'exprimer encore en disant que les chances de contracter le charbon étant de 1 pour les sujets non compris dans les industries incriminées s'élèveront :

à 1.000 pour les ouvriers de ces industries prises en bloc ;

à 6,600 pour les sabreurs.

Autrement dit, lorsqu'un sabreur contracte le charbon, il y a 6.599 chances contre une pour qu'il l'ait contracté à l'occasion de son travail.

Il est donc tout à fait superflu de demander aux ouvriers délaineurs de rapporter la preuve qu'ils ont contracté le charbon pendant le travail, preuve qu'il leur serait d'ailleurs impossible, presque toujours, de rapporter. Les tribunaux devront se décider à modifier leur jurisprudence; ils ont déjà, non sans quelque résistance, rangé le charbon parmi les accidents du travail, il faut qu'ils admettent aussi que le charbon doit être présumé avoir été contracté pendant le travail.

A la fin de 1909, une nouvelle difficulté a surgi au sujet du charbon. Les ouvriers, qui n'ont aucune confiance dans les médecins, accordent, au contraire, une foi pleine et entière, aux dires d'un empirique, nommé Baraillé, qui prétend posséder un « secret » d'une efficacité absolue pour la guérison du charbon.

Jusqu'à l'année dernière les ouvriers agissaient de la façon suivante : ils allaient trouver le médecin pour se faire faire le certificat nécessaire pour bénéficier des dispositions de la loi de 1898, puis, négligeant les prescriptions du médecin, ils faisaient venir l'empirique qui appliquait son remède.

La chose était déjà grave, car l'ouvrier mourait

souvent, alors qu'il aurait guéri s'il avait été soigné suivant les règles de l'art ; ce qui le prouve, c'est qu'alors que les ouvriers criniers et mégisiers de Saint-Denis, soignés par le docteur Le Roy des Barres, guérissaient presque tous, la proportion des décès à Mazamet était de 25 % des cas. Vers le mois d'août dernier la situation s'est aggravée ; les ouvriers délainiers, trouvant que l'empirique leur faisait payer ses soins fort chers, émirent la prétention de se faire soigner uniquement par l'empirique, de faire payer les honoraires de celui-ci au patron et de bénéficier quand même des dispositions de la loi de 1898. Les ouvriers appuyaient leur demande d'une menace de grève. Une commission mixte se réunit et on décida d'en référer au ministre du Travail ; celui-ci envoya un enquêteur, et, les cas de charbon étant devenus moins fréquents, l'affaire en est restée là jusqu'à maintenant. Il ne paraît pas d'ailleurs possible d'adhérer aux prétentions des ouvriers, l'article 11, § 3 de la loi de 1898 s'exprime en effet en ces termes : « Dans les quatre jours qui suivent l'accident, si la victime n'a pas repris son travail, le chef d'entreprise doit déposer à la mairie, qui lui en délivre immédiatement récépissé, un certificat du médecin indiquant l'état de la victime, les suites probables de l'accident, et l'époque à laquelle il sera possible d'en connaître le résultat définitif. »

Jusqu'ici, les médecins, tout en se doutant bien que leurs malades se soignaient non d'après leurs prescriptions, mais d'après celles de l'empirique, consentaient à délivrer ce certificat ; mais, si une entente intervient entre patron et ouvrier, et que ceux-ci s'engagent à payer à leurs ouvriers les soins de l'empirique, les médecins refuseront certainement de délivrer les certificats, et pourront même attaquer patrons et ouvriers en dommages-intérêts pour avoir encouragé l'exercice illégal de la médecine. Quant aux compagnies d'assurances, elles refuseront certainement de couvrir les patrons si les certificats ne sont plus délivrés, et probablement même, elles résilieront leurs contrats.

Les patrons ne doivent donc pas adhérer aux prétentions des ouvriers ; ils ont la loi pour eux, ils n'ont qu'à résister envers et contre tout.

CHAPITRE VII

Institutions créées en faveur des ouvriers

Les Caisses d'épargne reçoivent les économies des ouvriers de l'industrie lainière tarnaise. En sus de la Caisse d'épargne postale, il y a une Caisse d'épargne dans chacun des trois centres de cette industrie : Castres, Mazamet et Graulhet.

Les Sociétés de secours mutuels sont nombreuses dans le Tarn ; elles procurent à leurs membres, moyennant une faible cotisation, 6 francs par an en moyenne, les avantages suivants : gratuité des soins du médecins et des remèdes, indemnité journalière pendant la maladie et quelquefois pendant la convalescence.

Quelques-unes de ces sociétés s'occupent de constituer des retraites à leurs membres. A ce point de vue, il y a à Mazamet une institution très intéressante : la Caisse mutuelle des retraites ouvrières, approuvée par décret ministériel en date du 3 février 1906.

Elle a pour but :

1° De constituer à ses sociétaires une pension viagère à l'aide du livret individuel de la Caisse nationale des retraites pour la vieillesse.

2° De faire bénéficier ses sociétaires d'allocations annuelles renouvelables, majorant la pension viagère et payables par trimestres échus.

3° de développer parmi ses membres l'esprit d'épargne et de prévoyance.

La Caisse se compose de membres participants et de membres honoraires.

Chaque membre participant reçoit, dès son admission, un livret de la Caisse nationale des retraites pour la vieillesse donnant droit à une pension de retraite garantie à l'âge fixé sur le livret par le titulaire lui même, cet âge ne pouvant être inférieur à cinquante ans. Chaque année, le trésorier de la Société verse, sur chacun de ces livrets, le produit intégral des cotisations versées mensuellement par le sociétaire, moins 0 fr. 50 réservés pour les frais de gestion, soit 5 fr. 50, et les versements volontaires que le sociétaire effectue éventuellement pour accroître sa pension.

Après quinze années au mois de sociétariat, la Caisse mutuelle accordera aux membres touchant leur pension, une allocation annuelle renouvelable, dont le taux sera fixé chaque année par l'Assemblée générale et qui sera proportionnelle au

nombre de cotisations statutaires versées par le sociétaire et aux ressources disponibles de la Caisse.

Une caisse spéciale pour la période transitoire, a été organisée : elle comprend les ouvriers et ouvrières qui se sont fait inscrire pendant six mois, à dater de l'Assemblée générale constitutive de la Caisse et qui remplissaient les conditions suivantes : avoir plus de 45 ans, exercer consécutivement depuis dix ans au moins, ou s'ils étaient âgés de plus de 60 ans et avaient cessé de travailler, avoir exercé consécutivement pendant dix ans au moins dans la commune de Mazamet, un travail manuel salarié les rangeant parmi les ouvriers ou ouvrières de l'industrie ou de l'agriculture ; être domicilié, depuis six ans au moins, dans la commune de Mazamet.

« Tout adhérent sera admis à solliciter un secours-retraite annuel renouvelable, qui lui sera accordé par l'Assemblée générale sur la proposition du bureau (1).

Pour avoir droit à ces secours-retraite, l'adhérent devra être âgé de 60 ans accomplis et avoir acquitté ses cotisations depuis l'époque de son ad-

(1) Statuts de la Caisse mutuelle de retraites ouvrières de Mazamet, art. 42.

mission à la Caisse spéciale, jusqu'à celle où il aura atteint cet âge.

Dans le cas où il aura été admis comme adhérent après l'âge de 60 ans, il devra, pour avoir droit aux secours-retraite, avoir acquitté au moins la première cotisation mensuelle.

Le droit est acquis seulement aux adhérents qui, au moment où leur demande sera produite, ne seront pas pourvus d'un emploi leur rapportant plus de 1 franc par jour, ou de ressources quelconques dépassant ce chiffre, ou encore qui ne se livreront pas à un travail régulier, produisant plus de 1 franc par jour. »

Ces secours-retraites sont constitués à l'aide des ressources suivantes : 1° le produit des cotisations des membres adhérents (la cotisation est de 6 francs par an); 2° les subventions de la municipalité, de l'Etat, des Corps constitués; 3° le produit de l'intérêt des subventions communales accordées à la Caisse mutuelle et qui seront capitalisées en faveur de cette dernière; 4° les versements des membres honoraires.

La somme ainsi obtenue est divisée en autant de parts qu'il y a d'adhérents admis à bénéficier des secours, ils reçoivent non une part chacun, mais une part et demie pour les deux. La somme allouée ne pourra, en aucun cas, excéder cent francs par tête, et cent cinquante francs par mé-

nage. Si, même en distribuant des secours de cette importance, il reste des disponibilités, elles feront retour à la Caisse des retraites.

Le première caisse comprenait, fin 1908, 291 membres, sur lesquels, 68 représentant 38 livrets, (il n'y a qu'un seul livret par ménage) n'avaient fait aucun versement.

La deuxième caisse comprenait, au 1^{er} juillet 1909, 294 membres, dont 181 ont touché un secours; les secours ont été fixés à 30 francs par membre et 45 francs par couple pour le premier semestre, à 20 francs par membre et 30 francs par couple pour le second.

En ce qui concerne les habitations ouvrières, rien n'a encore été fait dans le Tarn.

CHAPITRE VIII

Organisation syndicale.

Jusqu'à la fin du dix-neuvième siècle il n'y a pas eu dans l'industrie lainière tarnaise de syndicat important; il n'en est plus de même aujourd'hui. A Castres même, parmi les ouvriers qui travaillent la laine, il y a, d'après la liste électorale dressée en vue des élections des représentants des Syndicats ouvriers au Conseil supérieur du travail, deux syndicats, qui ont leur siège à la Bourse du travail : l'Association syndicale des textiles et similaires de Castres, et le Syndicat des fileurs; mais ils sont tous deux peu nombreux; le premier comprend 50 membres, le second 12, soit au total 62 ouvriers syndiqués sur les deux à trois mille ouvriers fileurs, tisserands, apprêteurs, etc., qui travaillent dans les usines de Castres ou des environs.

Deux faits s'opposent à la formation de groupements syndicaux importants à Castres; d'abord,

il y a à Castres un assez grand nombre d'ouvriers travaillant à domicile, et ceux-ci, l'expérience l'a prouvé, se syndiquent beaucoup plus difficilement que les ouvriers travaillant en fabrique ; ensuite, le personnel des ateliers de tissage et des filatures est, en majeure partie, féminin, et les femmes ont plus de répugnance à se syndiquer que les hommes.

Il y a, à Mazamet, un syndicat puissant : la Chambre syndicale des ouvriers de l'exploitation de la peau de mouton, qui a son siège à la Bourse du travail. Combien comprend-elle exactement de membres ? Il nous serait bien difficile de le dire, les renseignements que nous a fournis, à ce sujet, le Secrétaire de ce syndicat, étant en complète contradiction avec ceux que l'on trouve dans la liste électorale dont nous venons de parler. D'après cette liste, le nombre des membres du syndicat des ouvriers de l'exploitation de la peau de mouton serait de 640 seulement, tandis que d'après le Secrétaire du syndicat il serait de près de 1.500. Cette contradiction, il est vrai, n'est peut-être qu'apparente ; depuis la dernière grève, qui s'est, en somme, heureusement terminée pour les ouvriers, beaucoup d'ouvriers sont entrés dans le Syndicat, soit de leur plein gré, soit contraints par leurs camarades ; beaucoup de femmes de magasin, en particulier, qui, jusque-là, s'étaient

montrées réfractaires au mouvement syndical, se sont affiliées au Syndicat.

Les ouvriers, membres de la Chambre syndicale des ouvriers de l'exploitation de la peau de mouton, versent une cotisation mensuelle de 1 franc pour les hommes et de 0 fr. 50 pour les femmes ; ces cotisations servent, en partie tout au moins, à alimenter une caisse de secours contre la maladie. Ce Syndicat présente une particularité assez curieuse : ces membres sont, presque tous, des catholiques pratiquants et des électeurs du député libéral ; et le Syndicat est affilié à la Confédération générale du travail. C'est là un état de choses anormal qui ne peut durer, et qui se terminera, vraisemblablement, par le passage en masse des ouvriers au parti socialiste.

Parmi les ouvriers de la fabrication des tissus, il y avait à Mazamet, jusqu'à ces derniers temps, deux syndicats : la Chambre syndicale des ouvriers de filature, comprenant 100 membres, et ayant son siège à la Bourse du travail, et l'Avenir Social, syndicat du textile, comprenant 120 membres, et ayant son siège rue de la République, 8. Lors de notre visite au Secrétaire général de la Bourse du travail, en décembre 1909, les deux Syndicats étaient en voie de fusion, et nous croyons, qu'actuellement, il n'y a à Mazamet, parmi les ouvriers des manufactures de tissus,

qu'un seul Syndicat, beaucoup plus nombreux que les deux, qu'il y avait auparavant, réunis.

Les ouvriers mégissiers de Mazamet sont groupés en deux syndicats : le Syndicat indépendant des ouvriers mégissiers, qui a son siège Café des Promenades, quartier des Bausses, et qui comprend 60 membres, et la Chambre syndicale des ouvriers mégissiers, qui a son siège à la Bourse du travail, et qui comprend 110 membres.

Les ouvriers charretiers sont aussi groupés en deux syndicats : la Chambre syndicale des ouvriers charretiers, qui a son siège à la Bourse du travail, et qui comprend 60 membres, et la Chambre syndicale des ouvriers charretiers-camionneurs, qui a son siège rue de la République, et comprend 25 membres.

A Labastide-Rouairoux, les ouvriers des manufactures de draperie-nouveauté ont formé un syndicat, la Chambre syndicale de l'industrie lainière, qui a son siège Maison Puech Lucien, Grand'Rue, et qui comprend 138 membres. A Saint-Amans-Soult, où il y a quelques délainages importants, la Chambre syndicale des ouvriers délaineurs, qui a son siège Café de la Place, comprend 95 membres.

Le plus puissant syndicat ouvrier du Tarn, en ce qui concerne l'industrie de la laine et de la peau de mouton est celui des ouvriers moutonniers

de Graulhet. Il comprend, d'après la liste électorale plusieurs fois citée, 1.300 membres; d'après son secrétaire, M. Calvignac, la totalité des ouvriers moutonniers ou mégissiers de Graulhet, soit de 1.500 à 1.600 membres. Les membres de ce Syndicat versent une cotisation mensuelle de 1 franc pour les hommes et de 0 fr. 25 pour les femmes. D'après les renseignements que nous a fournis M. Calvignac, le Syndicat payait une pension de 0 fr. 50 par jour aux vieux ouvriers, âgés de plus de 65 ans avant la promulgation de la loi sur l'Assistance aux vieillards. Depuis, ces pensions ont été supprimées et le Syndicat ne donne plus qu'une pension de 0 fr. 10 par jour aux vieux ouvriers qui ne bénéficient pas des dispositions de la loi. Le Syndicat des ouvriers moutonniers de Graulhet est affilié à la Confédération générale du travail. A la fin de 1909, les ouvriers de la bonneterie et les effilocheurs n'avaient pas encore formé de syndicat.

En résumé, on peut dire qu'à la fin de 1909, à Castres, 5 % seulement des ouvriers de l'industrie lainière étaient syndiqués; à Mazamet, Labastide et Saint-Amans, 60 à 65 % des ouvriers délaineurs, 35 à 40 % des ouvriers des manufactures de tissus, 45 à 50 % des ouvriers mégissiers étaient syndiqués; à Graulhet, la presque totalité des mégissiers était syndiquée. Depuis, beaucoup

d'ouvriers, en particulier beaucoup de fileurs et tisserands de Mazamet, se sont syndiqués.

Il y a deux Bourses du travail dans la région qui nous intéresse, une à Castres, une à Mazamet. Ces deux Bourses s'occupent du placement gratuit des ouvriers.

Dans l'industrie lainière tarnaise, il n'y a, à notre connaissance, que deux syndicats patronaux régulièrement constitués ; le plus important est le Syndicat des patrons mégissiers de Graulhet. Il comprend la presque totalité des patrons de Graulhet ; il est vrai de dire que parmi les quelques patrons non syndiqués, se trouve le chef de la plus importante maison de Graulhet. Un certain nombre de patrons mégissiers de Mazamet se sont aussi formés en syndicat ; mais ce Syndicat n'a pas très grande importance, parce que la mégisserie est une industrie encore peu développée à Mazamet et que la plus importante maison n'est pas affiliée au Syndicat.

CHAPITRE IX

Rapports entre le Capital et le Travail

§ 1. — *Durée du séjour dans l'atelier.*

D'une façon générale, dans les diverses branches de l'industrie de la laine et de la peau de mouton dans le Tarn, les ouvriers restent longtemps chez le même patron. Dans les manufactures de draperie-nouveauté, de molletons et flanelles de Mazamet et de Labastide, il n'est pas rare de voir des ouvriers qui travaillent depuis plus de trente ans dans la même usine ; il en est de même dans les fabriques de tissus mélangés de Castres, dans les ateliers de bonneterie et dans les délainages de Mazamet. Seuls les ouvriers mégissiers de Graulhet font exception ; la raison est la suivante : il y a à Graulhet un très grand nombre de patrons et le travail se fait par à-coups, il y a des moments de chômage complet et des moments où la main-d'œuvre est totalement insuffisante pour l'exécution des commandes. A ces moments-là,

et quoique les salaires soient, en apparence, les mêmes dans toutes les usines, les patrons cherchent à se prendre les ouvriers en leur offrant un salaire un peu plus élevé que le voisin ; puis, la période d'activité étant passée, s'ils ont quelques ouvriers de trop, ils les congédient.

Aussi, bien rares sont à Graulhet les ouvriers travaillant seulement depuis dix ans dans la même usine.

§ 2. — *Chômage et morte saison.*

Les chômages sont particulièrement fréquents dans le délainage et dans la mégisserie. Dans la première de ces industries, le chômage a lieu à époque presque fixe : de juillet à septembre, sauf exception ; il y a à cela deux raisons : d'abord l'opération de l'étuvage est beaucoup plus difficile à mener à bien, lorsqu'il fait très chaud ; on court beaucoup plus le risque de laisser les cuirs se piquer ; puis, les diverses opérations de trempage, sabrage, re-trempage, etc., exigent des quantités d'eau énormes, et, par suite de la sécheresse, les divers cours d'eau qui alimentent les usines sont souvent presque à sec à ce moment-là.

L'année dernière, par exception, il n'y a pas eu de chômage estival, et cela pour deux raisons :

d'abord l'été ayant été très humide, l'eau n'a jamais manqué; ensuite, les patrons ayant eu leurs usines inactives de janvier à mai, à cause de la grève, voulaient, à tout prix, d'abord délainer les peaux qu'ils avaient en magasin, ensuite rattraper le temps et l'argent perdus. Ce chômage des usines de délainage n'est pas très nuisible, au fond, à leurs ouvriers; ceux-ci, en effet, sont des paysans d'origine; juillet, août, septembre, sont les mois où les travaux agricoles battent leur plein; les ouvriers qui sont propriétaires de quelques champs, et ils sont nombreux, vont les cultiver; les autres se louent d'abord pour faire la fenaison et la moisson, ensuite ils vont vendanger dans l'Aude et l'Hérault.

Les mégissiers sont, parmi toutes les catégories que nous étudions, les plus éprouvés par le chômage. Dans la mégisserie, le chômage n'est pas régulier comme dans le délainage; ce qui le détermine, ce n'est pas la température, ce sont les variations de prix des cuirots bruts et des cuirs mégissés. La peau pour doublure de chaussures, qui est l'article le plus couramment fabriqué à Graulhet est concurrencé par la toile et le pégamoïd, article d'un prix peu élevé; dès que le prix du cuir mégissé dépasse celui de la toile ou du pégamoïd, les fabricants de chaussures cessent de l'employer. D'autre part, les cuirots bruts ont at-

teint, à certains moments, dans ces dernières années, des prix très élevés (32 francs la douzaine premier choix Buenos-Âyres en fin 1905, 35 fr. en fin 1906 et plus encore en 1907) ; ces hauts prix avaient pour causes les prix très élevés des peaux en laine, sur les marchés d'origines et les importants achats de cuirots bruts, faits sur la place de Mazamet, par les mégissiers des Etats-Unis; lorsque les cuirots bruts sont à des prix aussi élevés, il faut, si l'on ne veut pas perdre, vendre les cuirs mégissés très chers, alors il ne se présente plus d'acheteurs et les patrons mégissiers sont obligés, ou d'emmagasiner les cuirs et de constituer un stock, ou d'arrêter la marche de leurs usines. Telle est la cause des longs et fréquents chômages qu'ont à subir les ouvriers de Graulhet. De plus, chez les mégissiers, il y a, depuis quelques années, un chômage chronique, qui provient surtout de ce que l'on a remplacé les hommes par les femmes, dans beaucoup de cas.

Dans la fabrication des draperies - nouveautés, molletons et flanelles, il n'y a pas de chômage, du moins de chômage complet; lorsque les commandes sont peu importantes on est quelquefois obligé de diminuer la durée de la journée de travail, d'arrêter une partie des métiers, mais c'est un cas presque sans exemple que celui d'une

usine chômant complètement. Il en est de même, aujourd'hui, dans la fabrication des tissus mélangés; autrefois, lorsqu'on fabriquait surtout de la péruvienne, c'est-à-dire une étoffe pour vêtement d'hiver, il y avait des périodes de chômages; il n'y en a plus depuis qu'on fabrique en grande quantité des draps pour costumes de garçonnets et pour confection de casquettes.

Dans les usines d'effilochage et les ateliers de bonneterie, il n'y a pas de chômage régulier.

§ 3. — *Les grèves*

Jusqu'à la fin du siècle dernier, il y avait eu très peu de grèves dans l'industrie lainière tarnaise. Une grève de tisserands à Mazamet en 1888, grève motivée par des demandes d'augmentation de salaire, marquée par quelques violences et qui amena une des plus importantes maisons de Mazamet, qui à ce moment là faisait à la fois du délainage et de la fabrication, à abandonner cette dernière industrie; une grève de tisserands à Castres, en 1895, en vue de l'unification des tarifs et d'une augmentation de salaire; deux grèves de mégissiers à Graulhet en 1885 et en 1888, toutes deux en vue d'une augmentation de salaires; quelques grèves partielles dans plusieurs usines de Graulhet, en 1892, en vue d'obliger les patrons à

supprimer les machines qu'ils avaient fait installer et à revenir au travail à la main; tel est le bilan de grèves dans l'industrie lainière tarnaise, jusqu'en 1900.

Depuis 1900, il y a eu à Mazamet deux grèves particulièrement longues dans l'industrie du délainage, quelques grèves partielles dans la fabrication de la draperie; une grève des charretiers, enfin, une très longue grève dans la plus importante usine de mégisserie. A Graulhet les mégisseries sont en grève depuis plus de deux mois, ils demandent une augmentation de salaire de 0 fr. 25 par jour pour les femmes, et, pour les hommes, la réduction de durée de la journée de travail : de neuf heures et demie à neuf heures.

De toutes ces grèves, celle des délaineurs en 1909 a été la plus longue, la plus intéressante par les questions soulevées et en même temps celle marquée par les incidents les plus violents. Après avoir éclaté dans les premiers jours de janvier, elle ne s'est terminée que le 6 mai. Le motif principal de la grève était l'augmentation des salaires de toutes les catégories d'ouvriers employés dans les délainages, les sabreurs exceptés; les sabreurs ne réclamaient rien, mais se solidarisaient avec les autres. D'ailleurs la disproportion énorme entre le salaire des sabreurs et ceux des autres catégories d'ouvriers était, au fond, la cause de la

grève; au moment de la grève de 1903, les patrons s'étaient laissés entraîner à accorder aux sabreurs des salaires beaucoup trop élevés par rapport à ceux des peleurs; ils s'y étaient laissés entraîner d'autant plus facilement que les sabreurs sont très peu nombreux : une douzaine dans les usines les plus importantes, de huit à dix dans la plupart des usines, et que par suite la hausse de leur salaire a beaucoup moins d'importance pour les patrons que la hausse des salaires des ouvriers des autres catégories. Au moment où a éclaté la dernière grève, on peut dire sans aucune exagération, que le salaire moyen d'un sabreur était le double du salaire moyen d'un peleur. Certes, il n'est pas niable que le travail du sabreur est plus pénible que celui du peleur, quoiqu'il soit beaucoup moins pénible et moins dangereux depuis la généralisation de l'emploi des sabreuses anglaises; il n'est pas niable non plus que les sabreurs sont plus exposés que les autres ouvriers à contracter le charbon. Mais enfin cela ne pouvait justifier une pareille disproportion entre le salaire de deux catégories d'ouvriers travaillant côte à côte, surtout étant donné qu'il ne faut pas plus d'apprentissage pour devenir un bon sabreur qu'un bon peleur.

Les ouvriers présentaient aussi quelques autres revendications; ils demandaient que l'ouvrier

commandé pour venir à l'usine et qui, à son arrivée, n'aurait pas de travail, touche une indemnité de déplacement; il arrive, en effet, assez souvent dans le délainage, que le contremaître comptant que la fermentation des peaux d'une étuve sera terminée le lendemain, dise aux ouvriers de venir pour les peler; puis la fermentation étant retardée par suite de circonstances climatériques imprévues, le contre-maître s'aperçoit que les peaux ne sont pas prêtes à peler et renvoie les ouvriers; c'est, dans ces cas, que ceux-ci désiraient obtenir une indemnité.

Une autre revendication des grévistes était la suivante : dans les pelages mixtes, c'est-à-dire où travaillent ensemble des hommes et des femmes, les peaux seraient réparties de façon à ce que les salaires des peleuses ne puisse jamais équivaloir à ceux des peleurs; par exemple, lorsqu'on donnerait à chaque peleur cent peaux à peler, chaque peleuse n'en recevrait que soixante-dix.

Ce qui rendait, dès la première heure, la solution de la grève beaucoup plus difficile, c'est que les patrons présentèrent aussi une revendication. Dans l'industrie du délainage, la cessation brusque du travail constitue un véritable sabotage. Les étuves des usines sont, en effet, constamment remplies de peaux, elles en contiennent quinze, vingt, vingt-cinq mille, selon l'importance de

l'usine, et aussi selon le moment ; ces peaux doivent être prêtes à peler au bout d'un temps très variable ; si on ne les pèle pas au moment où elles sont prêtes, les cuirs se piquent et perdent presque toute leur valeur. Le patron qui se trouve avec des étuves contenant vingt-cinq mille peaux qui seront prêtes à peler, certaines dans deux jours, certaines dans trois ou plus, et dont les peleurs abandonnent brusquement le travail, subit une perte importante.

C'est ce qui était arrivé au début de la dernière grève, les ouvriers avaient abandonné le travail sans prévenir, et, par leur faute, quatre ou cinq cent mille peaux avaient été avariées. Les patrons, pour éviter le retour de semblables faits, demandaient l'établissement d'une caisse de garantie, organisée de la façon suivante : cette caisse serait alimentée par des prélèvements sur les salaires des ouvriers qui formeraient une masse déposée entre les mains des patrons ; si les ouvriers abandonnaient brusquement le travail, le contenu de la caisse deviendrait la propriété des patrons, en compensation du préjudice causé. A époque fixe, les salaires ainsi retenus seraient restitués aux ouvriers, mais de telle façon que la caisse contienne toujours une certaine somme.

Il n'y avait là qu'une demande parfaitement normale ; tout contrat peut, en effet, comporter

une clause pénale pour le cas où un des contractants ne tiendrait pas ses engagements ; en organisant cette caisse de garantie on ne faisait pas autre chose qu'adjoindre une clause pénale au contrat de travail.

La grève présenta toutes les péripéties habituelles : manifestations, attentats contre les usines et les maisons des patrons, déploiement de troupes pour maintenir l'ordre, organisation de soupes communistes, exode des enfants, interminables pourparlers entre les commissions patronales et ouvrières, propositions et tentatives d'arbitrage, restées sans effet, de tous les hommes politiques.

Enfin, après quatre mois, l'accord se fit, les ouvriers recevaient satisfaction presque complète sur toutes leurs demandes d'augmentation de salaires. Les patrons obtenaient la création d'une caisse de garantie, mais, à notre avis, insuffisamment dotée. Voici, en effet, la partie relative à cette caisse, du règlement et tarif des travaux de délainage signé par les membres des deux commissions, et que nous avons rapporté en entier au troisième chapitre de cette même partie : « Il sera alloué un salaire supplémentaire de 0 fr. 15 par cent peaux pour les peleurs, 0 fr. 015 l'heure pour les marragos, et 0 fr. 01 pour les femmes d'usine. Le 1^{er} janvier on arrêtera le compte des sommes ainsi gagnées du 30 juin au 31 décembre ;

ces sommes seront payées le 31 mars. De même, le 30 juin on fera le compte des sommes ainsi gagnées du 31 décembre au 30 juin et ces sommes seront payées le 30 septembre. Dans le cas où il y aurait un abandon brusque de travail, laissant la marchandise en souffrance, les sommes sus-indiquées reviendront au patron. »

Calculons ce que peut contenir une telle caisse dans une usine d'importance moyenne, lorsqu'elle contient le maximum, c'est-à-dire le 30 mars et le 29 septembre, et lorsqu'elle contient le minimum, c'est-à-dire le 31 mars et le 30 septembre. Pour la simplicité des calculs, nous ne tiendrons pas compte des périodes de chômage. Admettons que, dans une usine type, les peleurs pèlent 6.000 peaux par jour en moyenne et qu'il y ait douze marragos et dix femmes d'usine, tous les jours la caisse de garantie recevra 9 francs provenant des prélèvements sur les salaires des peleurs, 2 fr. 25 provenant des prélèvements sur les salaires des marragos, 1 franc provenant des prélèvements sur les salaires des femmes, au total 12 fr. 25. Admettons que l'usine travaille vingt-cinq jours par mois, la caisse de garantie touchera tous les mois 306 fr. 25. Au 30 mars et au 29 septembre la caisse contient les versements de neuf mois, elle contient donc, par conséquent, 2.760 francs environ; le lendemain, les prélèvements

sur les salaires des ouvriers pendant six mois leur étant remboursés, la caisse ne contiendra plus que 920 francs; au 30 septembre elle contiendra même bien moins, car elle contiendra les prélèvements sur les salaires des ouvriers du 1^{er} juillet au 30 septembre, et, à cette époque, les usines chôment. La garantie accordée aux patrons est donc bien précaire.

CHAPITRE X

Habitudes générales de la famille ouvrière.

§ 1. — *Habitation.*

Les ouvriers qui habitent les hameaux des environs de Castres et de Mazamet et même les villages de l'importance de Labastide-Rouairoux, Saint-Amans, le Pont-de-L'Arn, etc., sont presque toujours propriétaires de leur maison et d'un petit jardin ; très souvent aussi, de quelques pièces de terre dans le voisinage.

Ceux qui habitent les villes, Castres, Mazamet, ou Graulhet sont souvent simples locataires, mais alors, un de leurs désirs est de devenir propriétaires. Les loyers varient entre 60 et 150 francs par an, selon la ville, le quartier et l'importance du logement.

La maison de l'ouvrier tarnais se compose : d'une cuisine, où se trouve le métier à tisser, quand la maison est habitée par un tisserand tra-

vaillant à domicile, d'une et quelquefois deux chambres à coucher et d'une petite pièce de débarras. Très souvent, certains membres de la famille couchent dans la cuisine.

Le défaut général des logements ouvriers dans le Tarn est le manque d'air et de lumière ; les fenêtres sont trop étroites et en trop petit nombre. Les loyers se paient par semestre ou par trimestre.

§ 2. — *La nourriture.*

Les bases de l'alimentation de l'ouvrier tarnais sont le pain, la pomme de terre et le porc sous toutes ses formes, graisse et viande préparée et conservée. La place que le porc tient dans l'alimentation de l'ouvrier, comme d'ailleurs du paysan dans le Tarn, est un des traits de mœurs les plus caractéristiques, et qui frappe le plus les étrangers au pays. Voici ce que dit M. René Bazin, l'éminent académicien, à ce sujet, dans un intéressant article sur Mazamet, paru dans le *Journal des Débats* (1) : « Un grand nombre de ménages possèdent, au moins, quelque part, un sillon de pommes de terre, et tous possèdent un cochon..

(1) Cet article a paru aussi dans le *Réveil du Tarn*, n° du 28 janvier 1894.

Celui-ci a l'honneur d'être prévu dans les règlements municipaux, il a ses heures, il est libre dans les rues jusqu'à six heures du matin, si je ne me trompe, et après six heures du soir ; il est l'objet de soins vigilants et fonde la meilleure espérance culinaire de la famille ; sa mort devient un événement. Le jour où l'ouvrier tue et « habille » est un jour de chômage traditionnel, une fête si naturellement établie par l'usage et acceptée par le patron, qu'on ne prend même pas la peine de prévenir à l'usine, tant on est sûr d'être excusé. Le contre-maitre demande à un camarade : Où est un tel ? — Je crois qu'il tue. — Ah ! Très bien. — Le dialogue ne va jamais plus loin. L'homme qui tue est sacré. »

Le croirait-on, cet usage absolument consacré de tuer tous les ans un porc au moins, par famille, n'a pas été sans influence sur la durée de la grève de l'an dernier ; les ouvriers qui, au moment où la grève a éclaté, avaient presque tous « tué » ont pu, grâce à cette réserve de nourriture, supporter beaucoup plus facilement un chômage de quatre mois.

L'ouvrier tarnais ne mange pas souvent de la viande de bœuf, de mouton ou de veau, ou de la volaille ; sa nourriture, en dehors des éléments fondamentaux dont nous avons parlé, se compose surtout de légumes, choux, haricots, lentilles, oi-

gnons. A Mazamet, l'ouvrier consomme pas mal de lait, qui y est très bon marché. La boisson de l'ouvrier est le vin, surtout depuis qu'il a baissé de prix dans de grandes proportions. L'ouvrier va au café, surtout le dimanche, mais l'alcoolisme n'a pas fait autant de ravages dans le Tarn que dans certaines parties de la France.

La vie n'est pas très chère dans le Tarn. Voici le prix de quelques-unes des principales denrées :

Le pain vaut de.....	0 fr. 275 à 0 fr. 325 le kil.
Le lait vaut de.....	0 fr. 20 à 0 fr. 25 le litre.
Les œufs valent de... ..	0 fr. 70 à 1 fr. 60 la douz.
Les pommes de terre valent	3 à 5 fr. les 50 kilos.
La graisse de porc vaut de.	0 fr. 70 à 1 fr. 20 le kilo.
Le vin vaut de.....	15 à 20 fr. l'hectolitre.

Ces prix varient d'ailleurs dans de grandes proportions suivant les localités.

§ 3. — *Situation de la femme et de l'enfant.*

Dans l'industrie lainière tarnaise, le personnel ouvrier comprend au moins autant de femmes que d'hommes. A Castres, en particulier, c'est la femme qui est tisseuse pendant que l'homme travaille comme menuisier, tourneur sur bois, fondeur, etc.

Les jeunes garçons travaillent dans les usines

dès 14 ou 15 ans, en qualité de rattleurs dans les filatures, d'étendeurs de peaux dans les délainages.

La natalité est assez faible dans les familles ouvrières qui habitent la ville, plus forte dans celles qui habitent la campagne. Les enfants vont d'abord à l'école maternelle, puis à l'école communale ou à l'école libre, jusqu'à 12 ou 13 ans.

La mortalité est assez faible ; le climat est sain et les travaux auxquels l'ouvrier est occupé ne sont pas, en général, insalubres.

L'ouvrier est, de naissance, catholique ou protestant ; dans la vie, il reste très religieux, fréquentant assidûment son culte, ou bien il devient résolument libre-penseur.

§ 4. — *Epargnes.*

Les ouvriers épargnent assez difficilement. Ils déposent leurs économies, soit à la Caisse d'Epargne postale, soit aux Caisses d'Epargne de Mazamet, de Castres ou de Graulhet. Lorsqu'ils ont suffisamment économisé, ils achètent une petite maison, s'ils ne sont pas déjà propriétaires de celle où ils habitent, un bout de jardin ou de vigne. Quelquefois, ils prêtent sur billet ou sur hypothèque ; rarement, ils achètent des valeurs mobilières.

CONCLUSION

Après avoir exposé la situation actuelle de l'industrie lainière dans le Tarn, nous voudrions indiquer quelles sont, pour elle, les conditions de nouveaux progrès.

Le délainage, la branche la plus importante de l'industrie lainière tarnaise au point de vue du chiffre d'affaires, a peut-être atteint son apogée. Des usines de délainage se sont installées un peu partout, et plus spécialement en République Argentine; le jour où Mazamet avait presque le monopole de cette industrie est passé depuis longtemps. De plus, il est à craindre qu'un jour la matière première devienne moins abondante; les troupeaux de moutons de la République Argentine sont peu à peu refoulés vers le Sud à mesure que les cultures de blé, de maïs, de lin prennent plus d'extension; par conséquent le nombre des moutons tend à diminuer dans la République Argen-

tine. Enfin, sur les marchés, la proportion de peaux à bon cuir augmente de jour en jour, par suite de l'extension que prennent les frigorifiques, et les acheteurs de Mazamet trouvent beaucoup plus de concurrents pour ce genre de peaux.

En présence de cet état de choses, que doivent faire les industriels tarnais? Ils doivent tout d'abord chercher de nouveaux centres d'approvisionnement de peaux en laine; c'est ce qu'ils ont d'ailleurs déjà commencé à faire depuis plusieurs années; ils doivent aussi moderniser le matériel et les procédés de mégisserie en usage dans le Tarn, pour pouvoir exploiter plus fructueusement les peaux à bon cuir. Moderniser les usines de mégisserie de Graulhet, créer à Mazamet, à côté des délainages, des mégisseries pourvues des machines les plus perfectionnées, mettre à leur tête des hommes possédant à fond la technique des divers procédés de tannage au chromé; attirer au cours de mégisserie de l'Ecole pratique de Mazamet le plus grand nombre de jeunes gens possible, organiser à Graulhet un cours semblable; tels sont les desiderata à réaliser pour conserver, au Tarn, la première place qu'il occupe actuellement dans l'industrie du délainage et de la tannerie de la peau de mouton exotique.

Si l'industrie de la fabrication des tissus de laine et des tissus mélangés ne prend pas plus de

développement dans le Tarn, c'est surtout, en dehors des causes d'ordre général qui ont arrêté le développement de l'industrie textile en France et en Angleterre, parce que beaucoup d'industriels s'obstinent à conserver un matériel vieux et démodé, et aussi parce que la main-d'œuvre est rare et de très médiocre qualité. Il faut donc tout d'abord que les industriels, et en particulier ceux de Castres, aient confiance dans la vitalité de leur industrie, et fassent le sacrifice de moderniser leur outillage; ils peuvent être assurés que ce sacrifice ne sera pas vain; l'exemple de certains d'entre eux, qui l'ont déjà fait, est d'ailleurs là pour le prouver.

La question de la main-d'œuvre est plus difficile à solutionner. Les ouvriers, tout d'abord, manquent; depuis trente ans le délainage, la mégisserie et la bonneterie ont pris, à Mazamet, un grand développement; dans la même période, une industrie d'une toute autre nature : la fabrication des meubles, ornements en bois et meubles de jardins, a pris, à Castres, beaucoup d'extension; elle occupe aujourd'hui près de mille ouvriers; pendant ce temps la population est restée presque stationnaire; il n'est donc pas étonnant que la vieille industrie de la fabrication des tissus ait aujourd'hui plus de peine à recruter son personnel.

L'ouverture de la ligne de chemin de fer de

Castres à Murat, avec embranchement sur Brassac, pourrait, semble-t-il, apporter quelque atténuation à cette difficulté. Vabre, Ferrières, Brassac, sont, nous l'avons vu, de vieux centres de fabrication; ce qui a amené leur déclin, c'est le coût élevé des transports; maintenant que cette cause d'infériorité n'existe plus, on pourrait y organiser des filatures et des ateliers de tissage outillés d'une façon moderne, qui ne manqueraient pas de main-d'œuvre.

D'un autre côté, les ouvriers, sauf quelques exceptions, sont peu capables. Le tisserand tarnais est bien inférieur au tisserand de Roubaix, et à plus forte raison au tisserand de Bradford. La seule façon de modifier cet état de choses, c'est, comme nous l'avons déjà indiqué, de créer des cours de tissage, largement accessibles à tous, jeunes gens et hommes adultes.

Les industriels tarnais ne fondent pas, comme beaucoup, tous leurs espoirs sur des modifications du régime douanier; seuls les mégissiers demandent au gouvernement de faire tous ses efforts pour obtenir des réductions de la Russie, de l'Espagne et de quelques autres pays, qui frappent les cuirs préparés de droits absolument prohibitifs.

Une des questions angoissantes dans le Tarn, comme partout, c'est la question des rapports en-

tre le patronat et la classe ouvrière; les grèves, depuis quelques années, se multiplient, et ces longs arrêts de la production sont particulièrement nuisibles aux intérêts de tous. Pour nous, la solution de la question est dans la généralisation du contrat de travail librement débattu entre patrons et ouvriers; mais il faut pour cela que le législateur codifie les règles de ce contrat et apporte quelques modifications à la loi sur les syndicats. Tant que les syndicats ne pourront pas posséder et que, par suite, toute voie d'exécution contre eux sera impossible, les patrons se décideront difficilement à signer un contrat qu'ils sont seuls tenus d'exécuter.

Vu : *Le Président de la thèse,*

H. TRUCHY.

Vu : *Le Doyen,*

P. CAUWÈS.

Vu et permis d'imprimer :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris,

L. LIARD.

TABLE DES MATIÈRES

BIBLIOGRAPHIE	7
INTRODUCTION. — Le département du Tarn ; son système orographique et hydrographique, son climat, sa population, son agriculture, son industrie	9

PREMIÈRE PARTIE

Histoire de l'Industrie lainière dans le Tarn

CHAPITRE PREMIER. — <i>L'industrie lainière dans le Tarn avant la Révolution</i>	17
§ 1. — L'industrie lainière dans le Tarn avant les Ordonnances de Colbert.....	17
§ 2. — L'industrie lainière dans le Tarn et les Ordonnances de Colbert.....	24
§ 3. — Décadence de l'industrie lainière castraise au dix-huitième siècle. Importance de l'industrie lainière de Mazamet à cette époque, d'après les rapports des jurés-gardes	27
§ 4. — Renaissance et transformation de l'industrie lainière à Castres et à Mazamet, vers 1760. Rôle que joue Pierre Olombel et M ^{me} Guibal Anne-Veaute, dans cette renaissance.....	29

CHAPITRE II. — <i>L'industrie lainière dans le Tarn de 1790 à 1860.</i>	32
§ 1. — L'industrie lainière dans le Tarn de 1790 à 1830 ; importance de la production dans les différents centres lainiers du Tarn en 1830... ..	33
§ 2. — L'industrie lainière dans le Tarn, de 1830 à 1860 ; nouveau changement d'orientation de la fabrication en 1830, sous l'influence de M. Houlès ; situation de l'industrie de la draperie dans le Tarn, en 1860.....	37
§ 3. — Le commerce des laines proprement dit ; son apparition en 1810 ; sa transformation en 1858 par suite de l'arrivée des premières balles de peaux de mouton en laine, de la Plata à Mazamet. Création dans cette ville de l'industrie du délainage... ..	40
CHAPITRE III. — <i>L'industrie de la laine dans le Tarn de 1860 à nos jours.</i>	44
§ 1. — L'industrie lainière à Castres, de 1860 à nos jours	44
§ 2. — L'industrie lainière à Mazamet, de 1860 à nos jours.	51
§ 3. — L'industrie de la mégisserie à Graulhet, de 1860 à nos jours.....	72

DEUXIÈME PARTIE

Etude économique de l'industrie lainière dans le Tarn

CHAPITRE PREMIER. — <i>Généralités sur la production de la laine et l'industrie lainière.</i>	75
§ 1. — Le mouton et la laine. La production de la laine dans le monde	75

§ 2. — L'industrie lainière dans le monde.....	83
A. En Angleterre.....	84
B. En Allemagne.....	87
C. En Belgique.....	90
D. En Autriche.....	91
E. En Russie.....	92
F. En Espagne.....	93
G. En Italie.....	94
H. Aux Etats-Unis.....	95
§ 3. — L'industrie lainière en France.....	96
CHAPITRE II. — <i>Procédés de l'industrie lainière</i>	114
§ 1. — Procédés de l'industrie du délainage....	115
A. Trempage.....	115
B. Sabrage.....	116
C. Retrempage.....	118
D. Etuvage.....	118
E. Méjanage.....	121
F. Pelage.....	121
G. Séchage des laines et cuirs.....	122
H. Classement.....	125
I. Dégraissage.....	126
J. Emballage.....	127
K. Epailage.....	127
L. Autres méthodes de délainage.....	129
M. Traitement des eaux résiduaires.....	130
§ 2. — Procédés de la fabrication des tissus....	133
A. Filature... ..	133
B. Opérations préliminaires au tissage. Our-	
dissage et Encollage.....	136
C. Tissage.....	137
D. Apprêts.....	138
§ 3. — Procédés de la bonneterie.....	141
§ 4. — Procédés de l'effilochage.....	142
§ 5. — Procédés de la mégisserie.....	147
A. Structure de la peau.....	148
B. Travail de rivière.....	179

C. Tannage.	151
D. Corroyage.	154
CHAPITRE III. — <i>La concentration et l'intégration dans l'industrie lainière tarnaise</i>	158
CHAPITRE IV. — <i>L'outillage et la force motrice</i>	166

TROISIÈME PARTIE

Organisation commerciale de l'industrie lainière tarnaise

CHAPITRE PREMIER. — <i>Approvisionnements en ma- tières premières. Voies suivies, moyens de transport adoptés</i>	169
§ 1. — Principaux centres d'approvisionnement de l'industrie du délainage. Statistique des arrivages de ces différents centres.....	169
§ 2. — Mécanisme de l'achat des peaux en laine. Les comptoirs d'achat direct	171
§ 3. — Moyens de transport adoptés et voies suivies pour les arrivages de peaux en laine. Tarifs de transport.....	174
§ 4. — Approvisionnement en matières premières de la fabrication des tissus, de la bonneterie, de la mégisserie et de l'effilochage	177
CHAPITRE II. — <i>La vente des produits manufacturés</i> .	181
Section I. — La vente des produits de l'industrie du délainage, laines de peaux et cuirots.....	181
§ 1. — Les commissionnaires en laines et cuirs. Leur rôle.....	182
§ 2. — Les conditions de vente. Le Conditionne- ment public des laines.....	183
§ 3. — Les principaux débouchés.....	200
§ 4. — Les prix de vente des laines et cuirs. Leur fluctuation. Les crises	201

<i>Section II. — La vente des draperies, molletons, flanelles et tissus mélangés, articles de bonneterie et effilochages</i>	206
<i>Section III. — La vente des cuirs mégissés</i>	208
CHAPITRE III. — <i>Législation douanière</i>	210
§ 1. — <i>Législation française</i>	210
§ 2. — <i>Législations étrangères</i>	212

QUATRIÈME PARTIE

Organisation du travail dans l'industrie lainière tarnaise

CHAPITRE PREMIER. — <i>Principales catégories d'ouvriers</i>	215
§ 1. — <i>Les ouvriers du délainage</i>	215
§ 2. — <i>Les ouvriers de la fabrication des tissus</i>	217
§ 3. — <i>Les ouvriers de la bonneterie</i>	219
§ 4. — <i>Les ouvriers de la mégisserie</i>	219
§ 5. — <i>Les ouvriers de l'effilochage</i>	220
CHAPITRE II. — <i>Recrutement du personnel</i>	221
CHAPITRE III. — <i>Les salaires</i>	230
§ 1. — <i>Modes de fixation et taux des salaires</i>	230
§ 2. — <i>La question des amendes</i>	241
§ 3. — <i>Les fraudes dans la détermination des salaires</i>	242
CHAPITRE IV. — <i>Le travail en fabrique et le travail à domicile</i>	243
CHAPITRE V. — <i>Durée de la journée de travail. Le travail de nuit</i>	246
CHAPITRE VI. — <i>Les maladies professionnelles et les accidents du travail. Le charbon industriel</i>	249
§ 1. — <i>Les maladies professionnelles dans les différentes branches de l'industrie lainière</i>	249

§ 2. — Les accidents du travail.....	261
§ 3. — Le charbon industriel à Mazamet.....	263
CHAPITRE VII. — <i>Institutions créées en faveur des ouvriers.....</i>	290
CHAPITRE VIII. — <i>Organisation syndicale.....</i>	295
CHAPITRE IX. — <i>Rapports entre le capital et le tra- vail.....</i>	301
§ 1. — Durée du séjour dans l'atelier.....	301
§ 2. — Chômage et morte-saison.....	302
§ 3. — Les grèves.....	305
CHAPITRE X. — <i>Habitudes générales de la famille ouvrière.....</i>	313
§ 1. — Habitation.....	313
§ 2. — Nourriture.....	314
§ 3. — Situation de la femme et des enfants....	316
§ 4. — Epargnes.....	317
CONCLUSION.....	318

